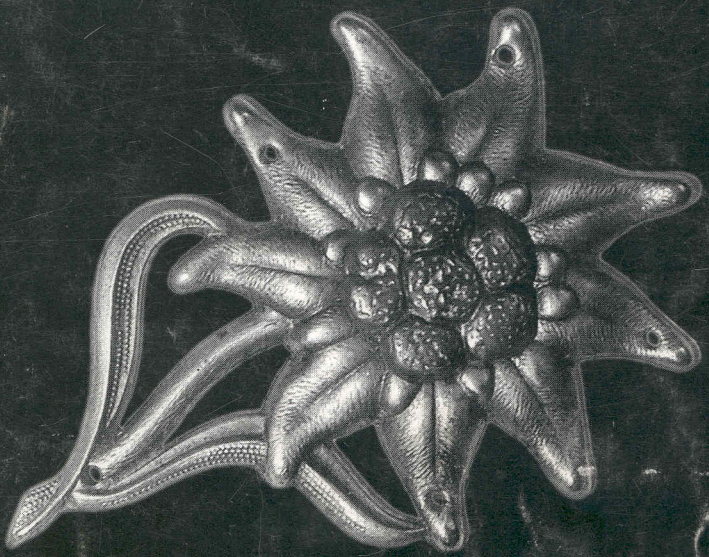
VISIT…

Ульянов В.Б.



МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СИМВОЛИКА фашистской ГЕРМАНИИ

Москва 2001

Коллекционирование Германской милитарии в России.

Любознательность свойственна человеческой природе. От рождения тяга к всестороннему познанию окружающего мира заложена в каждом. С годами накапливается необходимый жизненный опыт и интерес к более глубокому исследованию какой-то определенной ее стороны остается не у всех. Существует определенный тип людей, у которых кроме жажды исследования существует и желание обладать предметами изучения, в качестве вещественного доказательства полученных знаний или как предмет любования и источник энергии и вдохновения для дальнейших поисков. Причем, зачастую, предметов совсем не симпатичных или неинтересных окружающему коллекционера сообществу обывателей. Но благодаря таким индивидуумам существует уникальная возможность при желании или нужде получить те знания и опыт, которым в полноте обладают единицы, а порой и вовсе один человек. Представляете, частичку мирового разума и общечеловеческого багажа знаний может хранить один его представитель! И без этой единственной частички, микроскопической и хрупкой, познание Вселенной будет неполным. Многие стороны человеческого бытия открыты и восстановлены не академическими учеными, но теми, кто посвятил своему хобби жизнь.

Собирание предметов военного обмундирования, знаков различия, наград и вообще предметов имеющих отношение к периоду Второй Мировой Войны и к периоду 3 Рейха в Германии в частности, имеет, пожалуй, самую большую

популярность в международном сообществе коллекционеров милитарии. Этому способствует таинственность и потусторонняя зловещесть многих организаций и гипнотическое воздействие на человечество лидеров и символов фашистской Германии. Короткий в исторических мерках период правления Гитлера и НСДАП вместил в себя весь накопленный человечеством опыт массовой пропаганды и обогатил его, использовал весь арсенал воздействия на человека всевозможных символов и девизов. Я считаю, что никакие режимы, как фашистский режим в Германии и коммунистический в СССР, не дал миру такой массы примеров агитации, политической и военной символики, символов зла, наконец. Вся символика поверженной Германии, военная и политическая, планомерно уничтожалась в течение денацификации послевоенного государства. Все члены организаций, объявленных преступными, так или иначе тоже были заинтересованы в полном уничтожении следов своего членства в них, включая и всю партийную символику и документы. Совокупность всех факторов определила относительную редкость такого материала.

В мире коллекционирования также существует периодическая мода на определенные его виды, своеобразная цикличность, бумы и кризисы. Определенные процессы в обществе или явления культурной жизни подстегивают созвучные им виды коллекционирования. Порой заражая людей увлекающихся как чума.

Ничто не дорожает так стремительно как милитария воевавших во второй мировой войне стран, особенно

Германии и стремительно их догоняющего СССР, цены на которые постепенно выравниваются. На Западе коллекционирование серьезных предметов милитарии этих стран давно уже признак если не богатства, то наверняка уж стабильного дохода, позволяющего значительные излишки средств, которые можно потратить даже не на предметы роскоши, а в глазах большинства окружающих если не на хлам, то уж на побрякушки для взрослых и, судя по цене, не совсем нормальных, это уж точно! В СССР, благодаря железному занавесу, была уникальная возможность собрать награды, предметы экипировки и обмундирования, привезенных с войны трофеев, которые в прямом смысле слова валялись под ногами в полях и лесах, на чердаках и чуланах, изнашивались в деревнях и шли в переплавку металлургическим комбинатам и ювелирам. Запрещение оборота и сделок с иностранной валютой вплоть до лишения свободы на срок больше десятилетия, дало возможность собрать коллекции, не имеющие долларового эквивалента для большинства собирателей и оцененные с позиции рублевой зарплаты, полной таких парадоксов, что рассказы о них кроме недоверия и отношения как к рыбацким басням не вызывают. Опять же, отрицательное отношение большинства к изображению символов реального противника в войне, принесшего неисчислимые беды и разруху, было, мягко выражаясь, отрицательным. Поэтому такой сбор не имел особой популярности, спрос и конкуренция за обладание были минимальны, поэтому и цены держались на уровне, сопоставимом со стоимостью сигарет «Marlboro».

С открытием занавеса и либеризации отношения власти к хождению и обладанию гражданами иностранной валютой все стало на свои места. Началась первая волна утечки предметов, которые нашу Родину не интересовали, но интересовали Запад. Особо сообразительные сделали в тот момент состояния. Что дало им повод сегодня грызть локти от осознания того, что состояние могло быть в сотни раз больше. Реализация таких дорогих предметов коллекционирования не терпит суеты, и эта истина была наглядно доказана. Наши барыги вовремя сообразили, что даст быстрые деньги. Их барыги вовремя сообразили, что нужно забирать все. Что ничто в мире не даст такой прирост вложенных средств. Проклятые капиталисты и здесь обставили, выменивая ленты с SS-овских мундиров за блок сигарет.

Вторая волна утечки за границу произошла во время повальной компьютеризации. Здесь уже действовали избранные. Компьютер был жизненно необходим многим «заведениям», имеющих для дурных фирмачей нужный им хлам. Прозрение не замедлило сказаться. Оно пришло в виде ксерокопии каталога Гартунга с ценами. И все увидели - «какую Россию мы потеряли...». Вещи проклятых фашистов мгновенно подорожали, но наша сознательность, стеснительность и жажда обладания хоть каким-то количеством зеленых купюр и черных телевизоров не позволила ломить за них каталожную стоимость.

В итоге этой эпопеи все свободные приличные вещи на Западе, цены у нас едва не выше чем там, дефицит на

милитарию как на колготки десять лет назад. Остались и придут еще дорогущие заграничные книги с картинками не их трофеев и уверенностью их детей, что войну выиграла заокеанская держава. И воспоминания, остались все-таки нам воспоминания, которые всегда грели душу аборигенам холодных стран, где вечера зимой так долги... А в основу нынешних способов добычи славных предметов для коллекции или на продажу легли четкие и простые статьи Уголовного Кодекса или дремучесть или смерть владельца оных, что, согласитесь, в наше судорожное время случается теперь и уже (не дай бог) не часто.

В настоящее время цены на Западе и в России на изделия и награды массового производства практически сравнялись. Сохраняется относительная дешевизна в России уникальных или очень дорогих и редких предметов из-за отсутствия внутренних покупателей, способных заплатить за предмет его реальную стоимость. Также насыщенность западного рынка подделками иногда приводит покупателей из-за границы на поиски вроде бы обыденных вещей, но с бесспорной подлинностью и, судя по всему, за такие деньги там не доступных. Или за вещами, относительно дорогими в России, но не представляющими особого интереса для серьезных Российских коллекционеров. На сегодняшний момент - Запад снова действующая модель закономерных процессов, и для нас важно уловить их суть, а некоторым и воспользоваться чужим опытом, благо свои ошибки всегда обходятся нам дороже.

Все эти явления, особенно сопровождающая их финансовая сторона, не могли не породить определенного

класса людей, производящих копии, которые после их реализации введенным в заблуждение покупателям становятся уже подделками. В современном мире подделка предметов милитарии стала уже целой индустрией со всеми подразделениями и признаками промышленного производства. Процесс этот стремительно набирает обороты и как всегда представляет из себя палку о двух концах. С одной стороны, он отпугивает потенциальных покупателей и без притока свежей крови в виде денег несчастных начинающих рынок хиреет и цены расти, вроде бы, не должны. Но только на предметы, если можно так сказать, массовые, до которых все равно добрались фэйкеры. На предметы с «родословной» и безупречные цена вырастает неимоверными темпами. Ими начинают интересоваться уже серьезные люди, которых кроме всего прочего, интересует и вопрос надежных инвестиций, а значит сужается круг серьезных покупателей и начинают крутиться серьезные деньги. Рано или поздно будет достигнут такой уровень цен на предметы милитарии, когда стоимость объективного установления подлинности не будет превышать стоимости самих предметов и многих постигнет глубокое разочарование после освидетельствования коллекций, которым некоторые их них, не будет преувеличением, посвятили жизнь! Это касается и рядовых предметов, которые уже сейчас выгоднее подделывать по причине дороговизны серьезной физической экспертизы. Опять, это поднимет цены на оригинальные изделия, даже не смотря на их серийное производство в соответствующий исторический период. Наглядный пример этому - критика многих специальных

изданий, некоторое время назад служивших учебниками приходящим в хобби. Сами авторы признают свои чистосердечные заблуждения, не поспевая за появления все новых и лучших подделок.

Коллекционеры и покупатели.

Это сугубо субъективный анализ типов людей, постоянно крутящихся или периодически появляющихся около хобби. Много лет постоянного посещения вернисажа в Измайлово, клубов Фалеристов и Нумизматов, барахолок и антикварных магазинов как в Москве, провинции или за рубежом дают материал для составления такой забавной классификации. Пусть этот раздел будет считаться несерьезным, но дающим пищу для размышлений. Подсмотренные черты могут неожиданно сочетаться и пересекаться между типами в классификации и каждый наверное составляет для себя свою.

Итак, кто обычно ищет и покупает.

Любители свастики и «Скины». Наиболее несерьезная часть, гребущая что попало. Основные потребители нескрываемых подделок По причине недоступности дорогого материала из-за финансовых проблем. Обычно стриженые старшеклассники эпатажного типа, с непременным намеком на отношения с неформальной частью молодежи. Иногда, правда, детство продолжается довольно долго и можно встретить взрослого дядю, как только что с передовой под Волховом. Кольца со свастиками и черепами, соответствующая пряжка на ремне или эдельвейс на так любимом ими самопальном мюнце. Знать что-либо не

желают и повзрослев обычно пропадают с горизонта. Иногда перед этим принося и отдавая за бесценок все «нажитое непосильным трудом».

Прикольщики. Практически из той же серии. Шугнуть одноклассников или однокурсников, заинтриговать зверской символикой окружающих дам, окружив себя своеобразным таинственным пафосом. Натуры, можно сказать, творческие. Требующие иногда «неприличные» вещи. Иногда люди богатые, выделывающиеся по пьяни или чтобы удивить окружающих. В материале, как правило не разбираются и леденящая душу легенда для них - «самое то». Страшные мечи и кинжалы, огромные свастики и фуфельная униформа... Непостоянны, ведь кроме этого есть еще вампиры, наркотики и сатана.

Не знаю, можно ли отнести сюда тех, кто устраивает и является участником «обезьянников», как бы театрализованных и максимально приближенных к реальным боевым действиям игрищам на природе в знаменательные даты...

Собиратели. Из тех, кто собирает все подряд, например все с изображением свастики. Или специализируется , по его словам, на какой-то теме. Часто в материале разбирается, но не далее определения подлинности несомненных вещей, не вдаваясь в редкие разновидности или исторические подробности. Редко стремится к полноте коллекции и может довольно долго тусоваться рядом, стремясь поймать вещь подешевле. Хороший источник для получения в круговорот новых вещей и «отстойник» для невостребованных в данный момент. Часто начинает ускоренно расставаться с собранием

и отдавать предметы дешевле, чем покупал сам. Становой хребет хобби. Как основной носитель бациллы.

Перекупщики. В анатомическом смысле - кровеносные сосуды хобби! Им всегда можно отдать что-то, когда прижмет нужда в деньгах (правда, никогда за сколько бы хотелось). Практически самый крупный источник поступления предметов для коллекций, ибо люди эти вертятся как червь на сковородке. И это есть их хлеб! Невозможно серьезное коллекционирование без доброго контакта с ними. Очень любят ваш кошелек, не исключены и чисто человеческие хорошие взаимоотношения, но первое все-таки немного перевешивает. Очень контактны между собой и знают всех коллекционеров. Впрочем, это взаимно! Всегда покажут вещь первому самому платежеспособному клиенту. И далее по цепочке в зависимости от результатов оценки предыдущими. Знание их клиентской цепочки и своего места в ней - обладание золотым кодом прохождения вещи через руки специалистов и ее судьбы. Если перекупщик сам коллекционер, в идеале - не пересекающейся темы, это профессионал и эксперт довольно высокого класса, так как знаком с технологией и общими для многих тем признаками подлинности. Бестолковые перекупщики как правило в хобби долго не живут, быстро затовариваются фуфлом и вымирают...

Опасный для начинающих подвид - «Я не я, и лошадь не моя». Продают якобы не свои вещи, подлинность смотрите сами, хозяин умер как только вы вознамеритесь вернуть фуфель...

Знатоки. Раздражающий тип. У них готов ответ на любой вопрос еще до того как вы его задали. Раскрашивают черно-белые каталоги. Часами могут втолковывать вам прописные истины, обсуждая весь мир наград на основе скрупулезного всестороннего познания Железного Креста 2 класса. В большинстве своем в собрании ничего путного не имеют, обожают меняться шило на мыло, давать советы. Быстро всем осточертеневают и от них хочется скрыться. Умный интеллигентный вид, многословность, обилие специальных терминов, менторский снисходительный тон. Короче - параноики...

Никого не хотел обидеть, но встречаются... встречаются...

Коллекционеры. «Клинический» случай в хобби. Трагедия для семьи. Особенно если затягивается до конца жизни и человек не успевает очухаться и пожить по человечьи хотя бы под занавес! Для окружающих зачастую выглядит как помешанный, или человек, которому некуда девать деньги , которых у него и так нет. Богатые коллекционеры - счастье для всего человечества, я считаю. Государству далеко до таких частных собраний. Лично мне импонируют такие люди, которых, к сожалению, очень немного среди моих знакомых... Рассказ коллекционера о своей коллекции я считаю самым интересным жанром. Но, может быть, это - чисто мой личный «прикол», так как остальные обычно считают их занудами.

Обычно в совершенстве, или почти в совершенстве владеют предметом, и, как правило, многими попутными темами. Наличие библиотеки по «специальности». Редко - технари, поэтому иногда в своих домыслах заходят слишком

далеко и начинается стадия «горя от ума»...

Единственные, кто способен заплатить настоящую цену. Даже, порою, трагическими усилиями. Часто люди нервные, мнительные и снедаемые страстями, иногда с выражением обреченности на челе. В большинстве своем имеют две «некрасивые» черты. Полная уверенность, что только у них в коллекции подлинные вещи. Все, что не смогут купить, подвергнут сомнению. Бороться с этим практически невозможно, да и не нужно.

Прожженные циники, без тени сочувствия начинающим. И не приведи господь попасть им под руку во время приступа цинизма!

Хорошая черта профессионалов - не возвращают вещи, на которых прокололись сами! Это негласное правило хорошего тона и сбережения «сердечных» отношений!

Продавцы.

Явные жулики. Те, которые хотят «объегорить» вас и те, кто уже «объегорил» кого-то. В основном все предлагается на бегу. Не буду касаться совсем уж криминальных типов, предлагающих награды вкупе с приемником «Альпинист», мельхиоровыми ложками и иконой, политой слезами двух поколений... Чтоб понять этот типаж и методы, почитайте любую возможную литературу о способах «кидалова» и помните, иногда обман на продаже антиквариата выгоднее махинаций у валютных обменников!

Заметив ваш интерес - отзовут в сторонку, споют песенку... Короче, тот же риск, как и при скупке краденного.

Бабушки. Те, которые пришли сами и те, которых послали. Те которые пришли сами и принесли семейные реликвии - легенда и золотая мечта каждого, имеющего любое отношение к теме. Обычно не продают сразу всего и первому попавшемуся. Только после совершения полного обхода всех возможных покупателей, кропотливого анализа и сопоставления цен и сакраментального вопроса каждому «А сколько вы дадите?». Удача зависит от вашего убедительного тона, умения понравиться и пробудить доверие, а также от степени вашей жадности при предложении суммы. Будьте великодушны и люди к вам потянутся!

Посылать престарелых родственников с касками и наградами якобы с чердака домика в Калужской или Брянской области - старая традиция охоты многочисленных изготовителей подделок на лохов и жадин . Такие относительно стационарные точки располагаются обычно в местах барахолки, куда профессионалы-скупщики или люди понимающие заглядывают редко. Любимый клиент - доверчивый иностранец, убаюканный наличием в кармане пары сотен долларов и сказками о дешевых военных вещах в России. Изредка могут пробежаться и по местам скопления профи и возможных покупателей в надежде наткнуться на кого-нибудь в период помутнения рассудка...

Ветераны и члены их семей. Ветераны, которым некуда деться, и члены семей, которые хотят нажиться. Ветераны, сохранившие ясность ума, представляют, что продают, но очень часто не представляют цены вещи, причем в обе стороны. Могут очень обидеться, узнав, сколько вы

предлагаете за «Мороженое мясо» или настоящий немецкий бинокль. Могут продать тысячедолларовый знак за полсотни. Имеет смысл завести знакомство или обменяться телефончиками (конечно если к вам проникнутся доверием). В итоге затраты понести придется все равно, даже ради поддержания знакомства в надежде разжиться раритетами в будущем, что вам может и быть обещано. Причем в подавляющем большинстве случаев - безрезультатно.

Есть ветераны, которые помнят, что принесли что-то с войны, но уже не помнят, что именно, и что их родня пропила это еще лет 15 назад. В полной уверенности они будут чистосердечно божиться о происхождении вещей, могут, если выпимши, нахамить или полезть в драку. Отнеситесь к ним с уважением и сочувствием.

Не хочу говорить о тех, кто «косит» под ветерана...

Члены их семей тащат вещи на продажу еще «теплыми». Или совершенно не представляя что это и довольные любой суммой, или будут вытягивать душу, приходя снова и снова и выторговывая полтора рубля. Это касается обычно семей необеспеченных. Богатенькие могут поинтересоваться примерной стоимостью и напуганные дешевизной (как чаще всего и бывает, иногда не справедливо), проще оставят все как есть.

Копатели. В последнее время - продвинутая категория продавцов! Контакт с ними чрезвычайно полезен в познавательном плане. Хотя предмет в хорошем состоянии у них - редкость. Иногда могут принести что-то редкое до чрезвычайности, но, жалко, вряд ли состояние удовлетворит серьезного сборщика.

Опять же, в последние несколько лет «копанинку» могут разбавить и фуфлом, предварительно выкопанным из выгребной ямы. Копальщики - самые большие сказочники, пользуются невозможностью проверить рассказы.

Время убило 99% предметов, лежащих в земле. Как не прискорбно, но это так! Самая большая удача - жетоны из могил SS-овцев. Молчу о любителях колечек и зубов. Что еще взять с мертвого и зарытого 60 лет назад человека...

Профессиональные дилеры. Тех, кто зарабатывает на жизнь торговлей милитарии пора относить к редкому виду. Когда внутренний «принос» перестал обеспечивать спрос на немецкие военные «штучки», взор их обратился на Запад, в Европу. И после этого ряды их значительно поредели. Они открыли шлюзы для реки качественных западных подделок. Но не учли узости темы и тесноты рядов тех, кто способен заплатить. Сейчас упоминание о поездках в Германию и Францию, скорее отрицательный фактор и причина чрезвычайно настороженного отношения к предлагаемым вещам.

Сильно скомпрометировали себя источники из Питера и Калининграда. Продавать в Москву они практически перестали ездить. Что есть хорошего - оно уйдет и там, ну в крайнем случае могут позвонить по старому знакомству в надежде нажить чуть больше... Также везут объедки и подделки Белоруссия с Украиной.

Безусловно, самые полезные - периодически наезжающие из глубинки продавцы-антиквары или «чердачники». Таких ждут месяцами, боясь пропустить их приезд.

Коллекционеры-продавцы. Те, которые продают «профильные» предметы. Самые сложные в общении. Первые продают дубли, оставшиеся со старых «золотых» времен. Всегда дорого. Но можно поймать момент, если не отходить от него ни на шаг, когда возможна значительная подвижка в цене. Главное, чтобы кто-то не подсуетился на мгновение раньше. Выменять что-то новичку без потерь практически нереально. Да и удивить их чем-либо довольно сложно. Если повезет, можно прикупить приятные вещи в момент избавления от достаточно рядовых предметов в процессе ревизии, утяжеления и увеличения компактности коллекции. Не любят афишироваться, сказывается старая закалка, приобретенная в годы «репрессий». Многие сделки совершаются втихую между своими и западными ребятами. Имеют потенциальных покупателей практически на все более-менее нерядовые вещи. Можно впечатлить и соблазнить только предлагаемой суммой, но имеете шанс только будучи представленными кем-то из их круга.

Излюбленная тактика других - назначать за предмет запредельную цену. Оправдание, если это можно так назвать, - «кому надо возьмут». Предложение как бы без цели непременно продать. Спорить с ними трудно и доказывать что-либо себе дороже. Не так уж редки в старых коллекциях и подделки, приобретенные во времена «Железного занавеса», когда по их мнению, никто в «Совок» подделки не вез. По нынешним временам такие подделки смотрятся уже грубо и многие коллекционеры из старой гвардии откровенно в них «плавают»! У таких политика одна - ты берешь или все сразу или ничего! Жестко и жестоко, но

Области сбора военной и политической символики 3 Рейха.

Собирание можно подразделить на несколько популярных направлений.

- Собирание униформы.
- Собирание головных уборов и шлемов.
- Собирание документов, фотографий, автографов, открыток и филателистического материала.
- Собирание холодного оружия.
- Собирание наград военных и политических.
- Собирание нашивок и металлических знаков различия.
- Собирание значков.
- Собирание символики SS.
- Собирание личных вещей Гитлера! ШУТКА! :-)

Часто возможны самые причудливые сочетания и пересечения этих областей коллекционирования, собирание милитарии по конкретным родам войск. Существует огромная масса западных изданий, охватывающих практически все направления сбора. И дублировать их, на мой взгляд, не имеет смысла. В данной книге я хочу остановиться на тех мелочах, которые зачастую плохо освещены в таких книгах, но на практике играют определяющую роль в идентификации и установлении подлинности вещей. Я подразделил весь материал на металлическую и шитую атрибутику, каждому разделу будет посвящено исследование, проведенное в меру моих скромных возможностей.

Металлическая атрибутика 3 Рейха.

В настоящей книге будут представлены наиболее характерные примеры и образцы металлической атрибутики и методы из изготовления и отделки. Подробно остановимся на технологии производства, а обширные разделы о государственных и политических наградах, боевых наградах, наградах спортивных, молодежных и других организаций будут опубликованы отдельными изданиями.

Дневные значки. Для Германии 3 Рейха, да и для более ранней, характерной чертой (возможно в силу «немецкой сентиментальности») стало правило увековечивать любые события любого масштаба. Будь то слет 2 десятков членов какого-то местного «Бунда», до миллионных тиражей памятных значков Партийных Съездов в Нюрнберге. Открытая широкая продажа их также помогала частично решить проблемы финансирования мероприятий. В период Национал-Социализма государственная и партийная символика присутствует на подавляющем большинстве таких значков, прекрасный дизайн и эффектность, участие в разработке эскизов признанных мастеров пропагандистского искусства, таких как официальный дизайнер Партийных Съездов Рихард Кляйн, делает их предметами страстного коллекционирования. За рубежом они получили характерное название «Tinnies» - жестянки, что верно отражает особенности их изготовления - штамповку из листов жести. Выпускались в широкой гамме материалов - стальная жесть и из цветных металлов, картонные, бумажные, пластиковые, фарфоровые и деревянные, короче

из всего, что позволяет сохранить форму! В основном это значки до -1939 года выпуска. С началом войны производство памятных значков практически сошло на нет, как и количество самих мероприятий.

Относительно невысокая стоимость памятных дневных значков-жестянок делает их коллекционирование довольно популярным у новичков в хобби, а необъятность и разнообразие, возможность разбиения на множество узкоспециальных тем - увлекательным занятием для серьезных людей. Из-за обширности материала нет возможности представить его весь, но я стараюсь показать основные темы и методы изготовления этих значков.

Памятный значок для почетных гостей Дня Партии в Нюрнберге 1933 года. Стандартный значок этого Съезда - массивная штамповка с финишем под коричневую бронзу. Почетный значок немного больше в размерах, четче детали, изготовлен из «мягкого» серебра тысячной пробы, что само по себе редкость. Значок абсолютно не окислен, тонирован под старое серебро. Заколка отсутствует. Традиция отличия значком Почетных гостей серебряным цветом и материалом изготовления сохранится для многих партийных мероприятий.

Памятный значок Дня Партии в Нюрнберге 1935 года. Штамповка из стали. Чернение. По эскизу Рихарда Клайна.

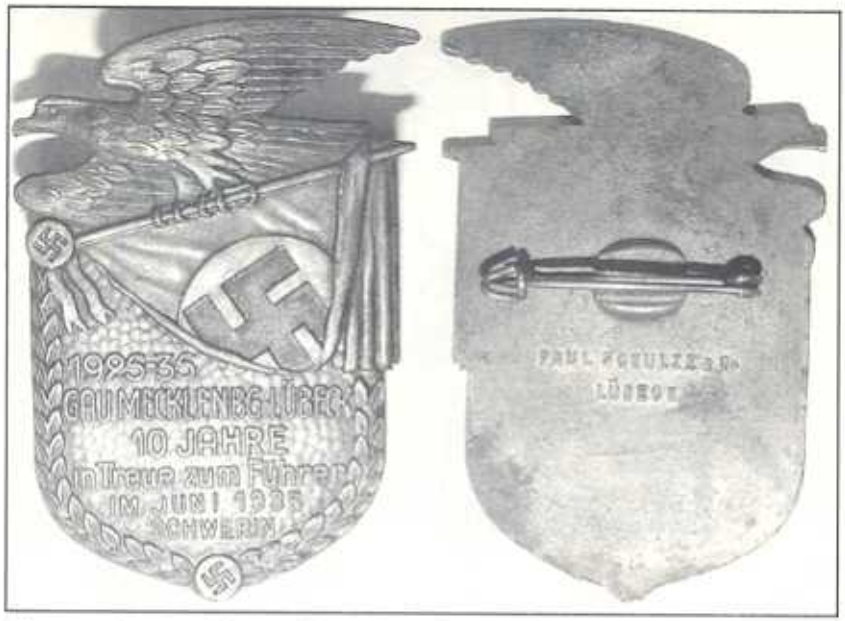
Памятный значок Дня Партии округа Кенигсберг Восточной Пруссии 1935 года. Жестянка с серебрением и черной краской в углублении шрифта.

Памятный значок Дня Партии округа Моруген 1939 года. Легкий серебристый пластик. Застежка отсутствует.

Памятный значок в честь десятилетия участия Веймара в Днях Партии в Нюрнберге. Штамповка из жести с тонированием под золотистую бронзу.

Памятный значок съезда в Эрфурте Области Тюрингия 1936 года. Пустотелая штамповка из цветного металла с серебрением.

Памятный значок съезда Области Северная Вестфалия 1936 года. Тканый из шелка сюжет в жестяной золотистой рамке, наложенной на жестяное основание с застежкой.



Памятный значок Области Мекленбург-Любек «10лет верности Фюреру» 1935 г. Массивная штамповка из цинка с тонированием под старую бронзу.

Памятный значок областного слета в Бремене местной организации Гитлер Югенд «Благодарность Старой Гвардии» 1937 г. Массивная штамповка из посеребренного алюминия.

Памятный значок Дня Труда 1 мая 1934 года. Позолоченная штамповка из жести по эскизу Рихарда Клайна, логотип которого справа от рукояти серпа.

Памятный значок Дня Труда 1 мая 1935 года. Также эскиз Рихарда Клайна. Массивная штамповка из тонированного алюминия.

Памятный значок военно-спортивного дня SA-группы «Нордзее» в Бремене 1933г. Жестянка с золотистым финишем.

Памятный значок групповых соревнований SA-группы «Ганза» 1938 года. Штампованная жестянка с отделкой под золотистую бронзу.

Памятный значок Дня SA-группы «Нордзее» в Бремене 1936 года. Массивная штамповка с финишем под старое серебро.

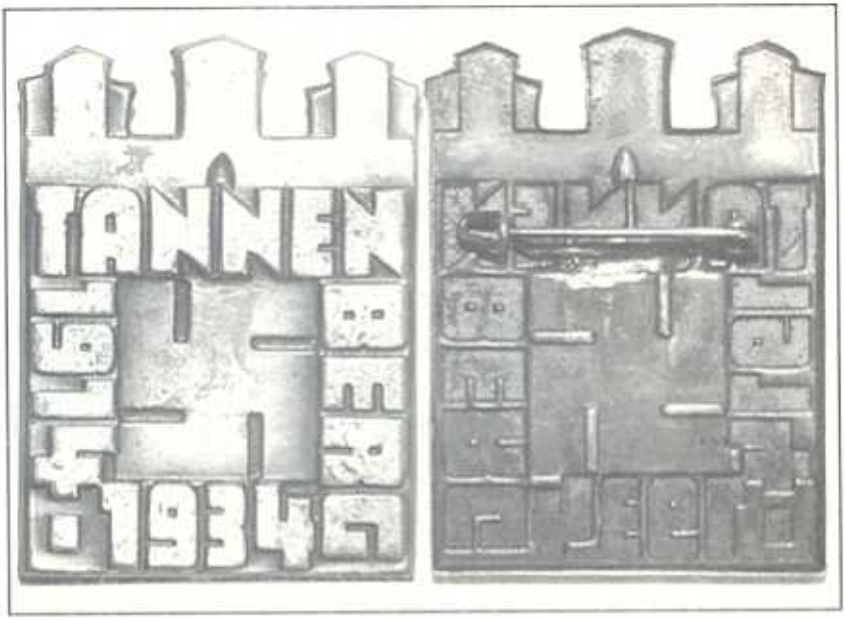
Памятный значок Слета отрядов SA Саксонии 1934 года. Жестянка с чернением. Один из самых эффектных SA-значков!

Памятный значок Дня Полиции 1942 года. Массивная штамповка из цинка с серебристым покрытием. Чувствуется дефицит качественного материала в военное время.

Памятный значок Имперского дня колоний в Вене 1939 года. Жестянка из немагнитного металла с тусклой серебристой окраской.

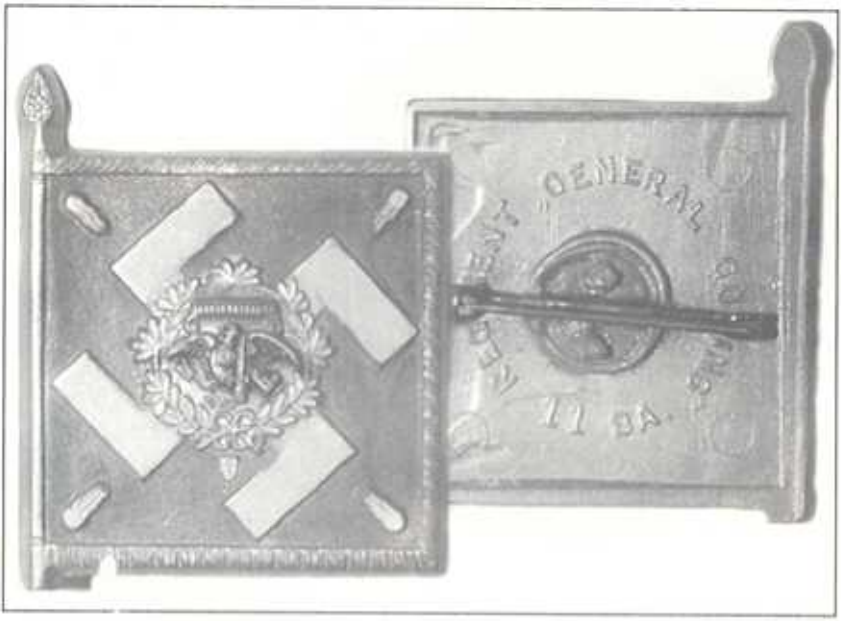
Памятный значок Недели олеленителей в Празднике Родины 1936года. Стальная жестянка с золотистым покрытием.

Памятный значок Национальной туристской и спортивной встречи в Бреслау (ныне польский Вроцлав) 1938 года. Штамповка из легкого сплава с бронзированием и последующим серебрением.



Памятный значок в честь 20-летия разгрома русских войск под Танненбергом. Жестянка с покрытием под черненное серебро.

Значок ВХВ (ВинтерХильфеВерк - Зимняя помощь населению) «Мы боремся с голодом и холодом» зимы 1933-34 года. Жестянка из немагнитного материала с серебристым покрытием.



Пластиковый раскрашенный значок ВХВ из серии Штандартов. Штандарт полка «Герман Геринг». Серебристый пластик с ручной раскраской.

Значок жертвователю ВХВ «Благодарность Гитлера» области Северная Вестфалия зимы 1933-34 года. Массивная штампованная из немагнитного тяжелого материала с серебристым покрытием.

Значок ВХВ из серии «Руны» зимы 1935-36 года. Цанг-рука, руна жертвенности. Значок из раскрашенного прессованного картона.

Значок ВХВ Померании зимы 1933-34 года из раскрашенного белого фарфора. На обратной стороне - клеймо изготовителя из Тюрингии. Заколка отсутствует.

Знаки различия и эмблемы. Основные знаки различия для обозначения рангов и званий для погон и петлиц представляют из себя многолучевые квадраты различных размеров. Обычно различают 3 основных (приблизительных) типоразмера «кубиков» - 10 мм. для обозначения рангов на петлицах SA и Waffen-SS и изредка на погонах унтер-офицеров и фельдфебелей, 15 мм. для обозначения рангов на погонах унтер-офицеров и офицеров (как серебристого так и золотистого цветов) и большие 18 мм., которые используются довольно редко для обозначения рангов на погонах генералов. Для обозначения рангов унтер-офицеров и фельдфебелей в Luftwaffe и других военно-воздушных организаций используется эмблема в виде стилизованных крыльев, как в детстве обычно рисуют чаек, матового серого или светлого серебристого цветов. Также использовалось множество металлических эмблем для петлиц руководителей NSDAP, Reichsbann, Стрелковых и других подобных организаций.

Множество эмблем изготавливались для обозначения родов деятельности войск, различные буквенные обозначения и их сочетания для именных восковых частей типа полков «Grossdeutschland», «Leibstandarte SS Adolf Hitler», «Der Fuhrer» и им подобных или аббревиатуры спецслужб, как, например, GFP - «Geheime Feld Polizei». Как правило все эмблемы штампованные из тонкого материала - алюминия, медных сплавов или цинка с серебристым или золотым горячим или гальваническим покрытием.

В той же техники выполнено огромное множество кокард различных организаций и Родов Войск.

10 мм. Звездочка для петлиц и погонов из цинка с серебристым покрытием.

15 мм. серебристая звездочка на погоне генерала Люфтваффе.

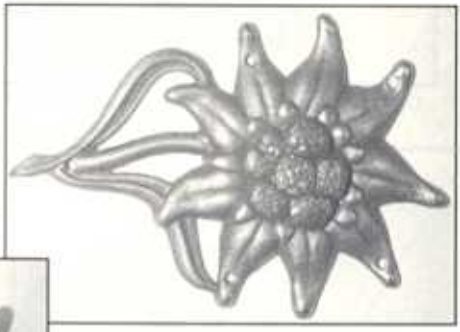
18 мм. звездочка на погоне генерала Вермахта окрашена в темный зеленый цвет.

Эмблема золотистого цвета на погоне шофера морских подразделений.

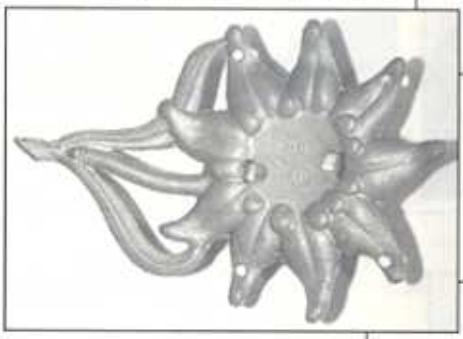
Стилизованные литеры «MV» на погонах военного чиновника. Зеркальная штамповка с золотистым покрытием.

Литера «P» (Панцер) на погонах танковых и противотанковых подразделений. Полая штамповка серебристого цвета. Превосходное качество!

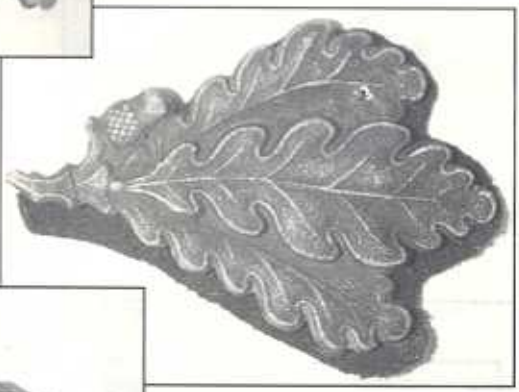
Эмблемы на погонах медицинской и ветеринарной служб. Обе эмблемы - полые штамповки золотистого цвета.



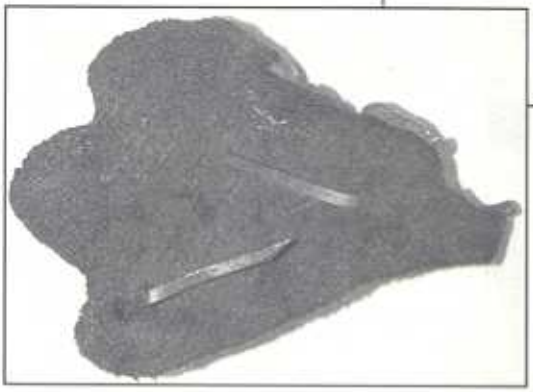
Эмблема - эдельвейс для кепи горнострелковых подразделений.



Полая штампован из цинка с накладной серединой цветка золотистого цвета. На лепестках - отверстия для пришивания.

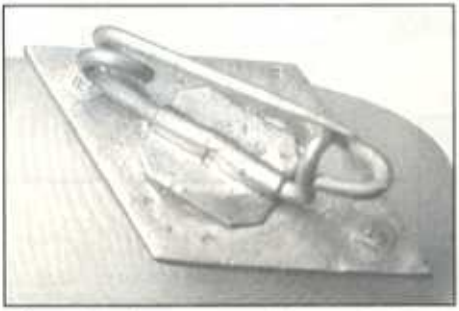


Эмблема на головные уборы горнострелковых подразделений. Полая штамповка из цинка, тонированного в темно-зеленый цвет.



Обратная сторона эмблемы. Эмблема крепится с помощью плоских усиков с заостренными концами. Подложка из зеленого сукна.

Орел для головных уборов Гитлер Югенд. Серебристого цвета с утопленной неокрашенной свастикой.



Партийный орел старой формы для широкого применения.

Эмалевая эмблема на застежке для значка для головных уборов Гитлер Югенд.

Орел старой формы для головных уборов организаций НСДАП.

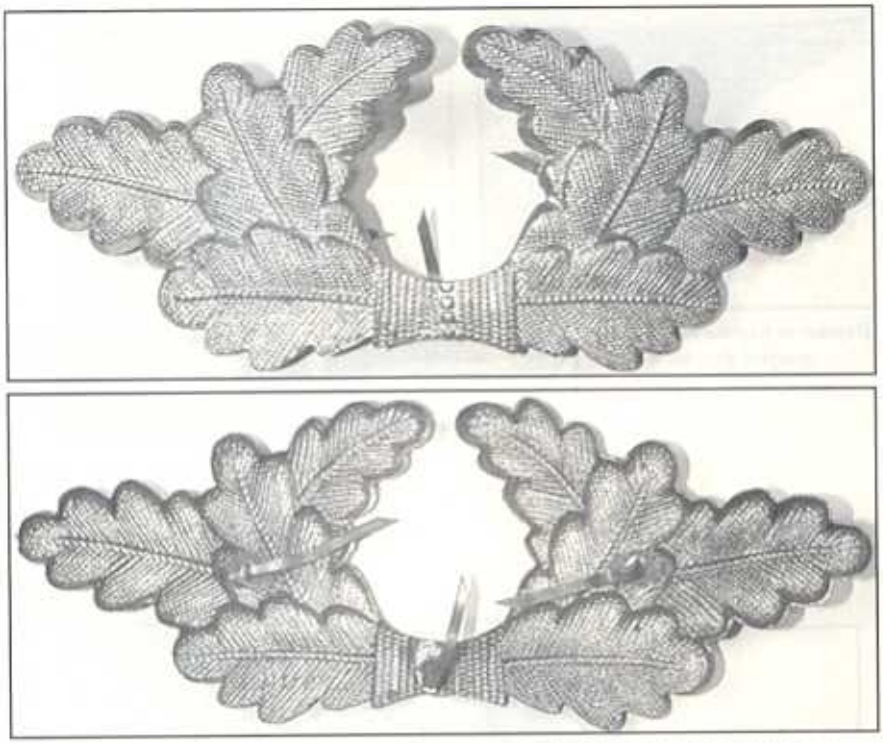
Золотистого цвета с черной свастикой.

Очень плоская штамповка серебристого цвета с выпуклой свастикой.

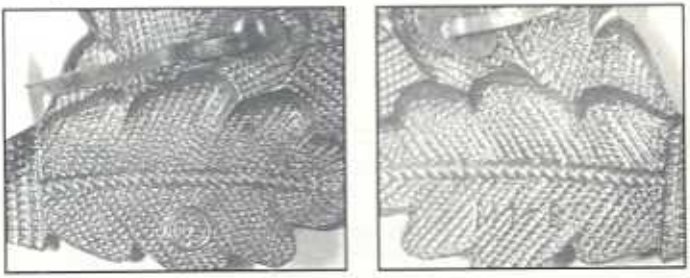
Вариант партийного орла старой формы с утопленной черной свастикой.

Орел для головных уборов партийных руководителей новой формы.

Полая тяжелая штамповка из цинка с серебристым покрытием.



Венок кокарды для фуражки партийных руководителей золотистого цвета.



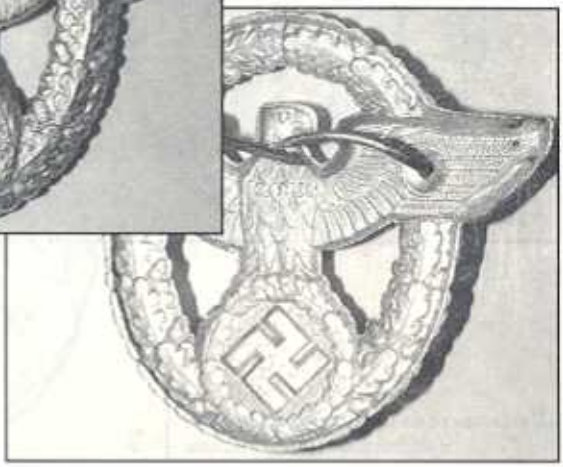
Клейма RZM-производителя и детали крепления плоских усиков.

«Глазок» для партийной кокарды. Красный эмалевый кант, черная свастика. Лицевая часть крепится на пластине-подложке с клеймом производителя на обратной стороне.

Полицейская кокарда золотистого цвета для фуражки генералов полиции и офицеров морской полиции

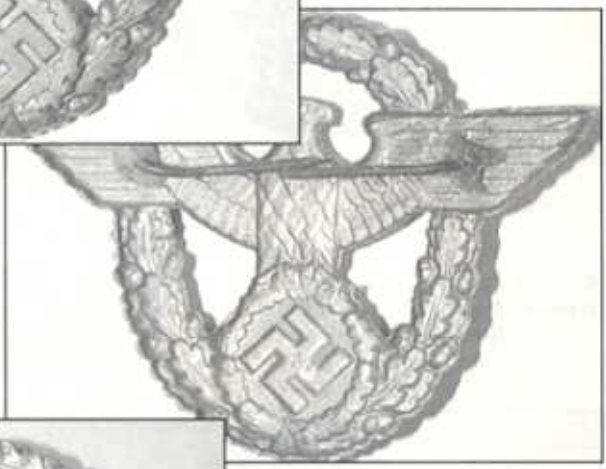
Кокарда изготовлена фирмой Германа Аурих из Дрездена. Цинк с золотистым покрытием. Усики отсутствуют.

Алюминиевая полицейская кокарда серебристого цвета для фуражек полиции правопорядка.



Круглые, заостренные с четырех сторон усики, запрессованные в тело кокарды. Клеймо производителя.

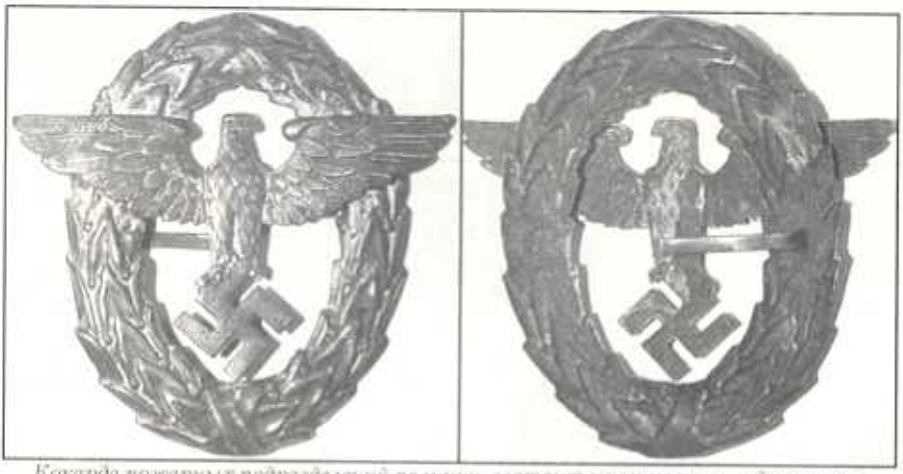
Цинковая полицейская кокарда тусклого серого цвета для подразделений Фельджандармерии.



Кокарда изготовлена фирмой Асемана. Типичное для этой фирмы крепление усиков на обратной стороне.

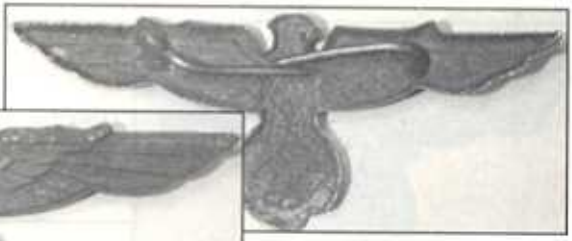
Кокарда охранных отрядов полиции «Ландвахт». Серебристое покрытие.

Штамповка из немагнитной жести с застежкой как у значка.

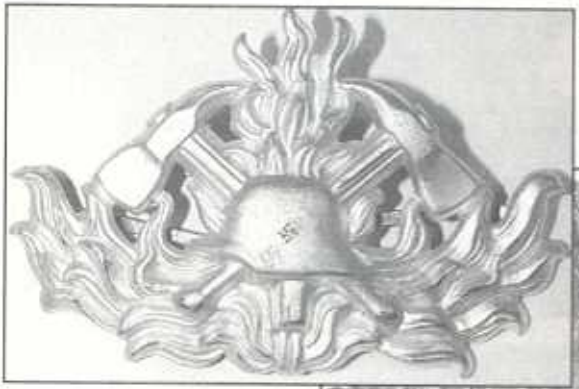


Кокарда пожарных подразделений полиции. состоит из венка и накладного орла. Серебристое покрытие.

Орел для фуражки охраны железнодорожных путей (Bahnschutz)



Штамповка из цинка. Круглые усики на каплях припоя.



Кокарда для головных уборов пожарников, по видимому, Генерал-губернаторство.

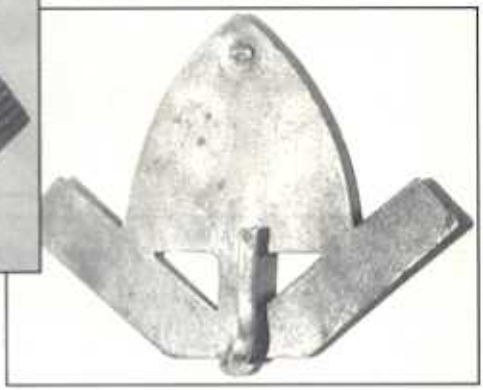
Подобная кокарда, но без свастики, использовалась после войны. Кокарда серебристого цвета.

Орел для головных уборов железнодорожников (Deutsche Reichsbahn).

Тяжелая штамповка из цинка с тусклым золотистым покрытием.

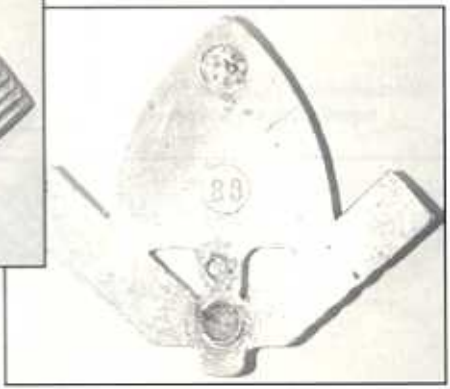
Орел для головных уборов службы охраны предприятий (Werkschutz). Тяжелая штамповка из цинка серого цвета. Черная крашеная свастика.

Кокарда для головных уборов офицеров Имперской Трудовой Службы (RAD). Плоская штамповка из томпака, горячая трехцветная эмаль.



Обратная сторона плоская, серебристое покрытие сохранилось только на обороте кокарды.

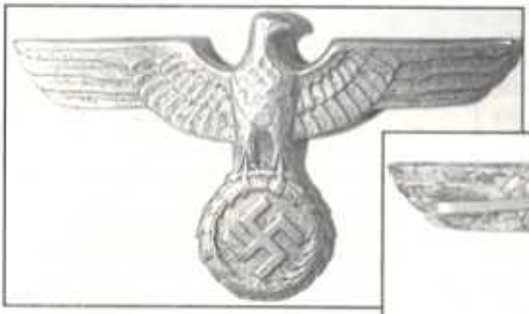
Кокарда для младших чинов RAD. Трехцветная окраска простой краской.



Плоская штамповка из алюминия серебристого цвета.

Кокарда для женского персонала RAD. Фирма Ассмана. Штамповка из цинка. Серая полированная лицевая сторона.

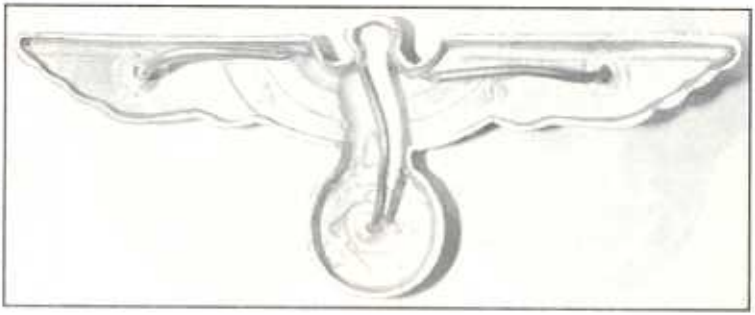
Традиционный значок для головных уборов RAD Восточной Пруссии. Штамповка из медного сплава с черной и белой горячей эмалью.



Орел для фуражки военнослужащих Вермахта старой формы.

Штамповка из тонкой жести с серебристым покрытием.

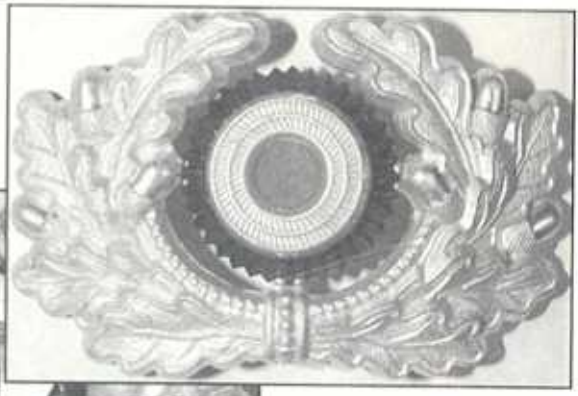
Орел для фуражки Вермахта новой формы. Тонирован под старое серебро.

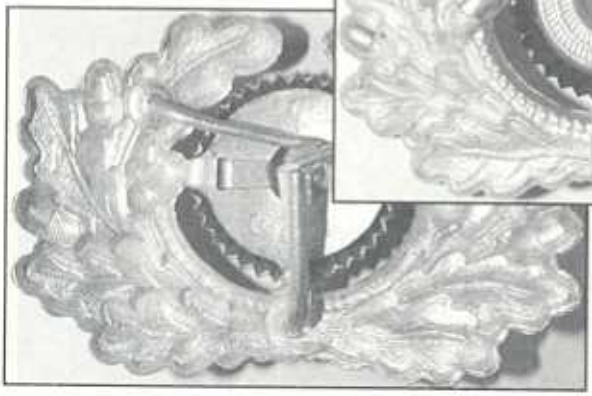


Штамповка из алюминия фирмы Ассмана.

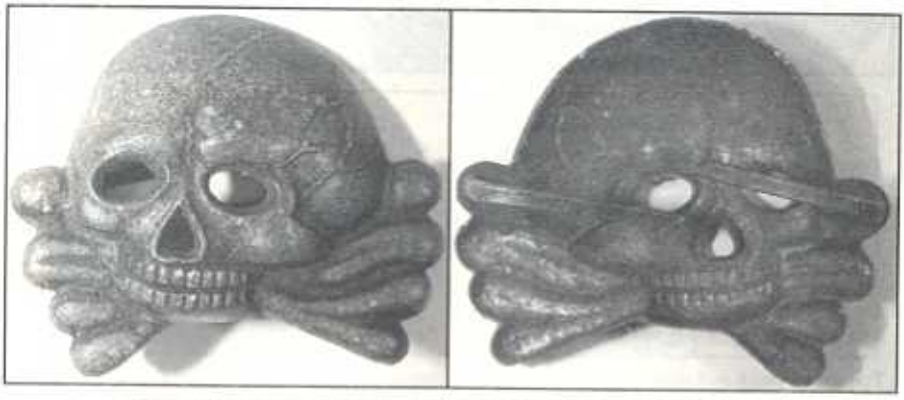
Кокарда для фуражки военнослужащих Вермахта. Ранний мельхиоровый образец цвета старого серебра. Окрашенный в национальные цвета глазок кокарды.

Алюминиевая кокарда Вермахта более позднего выпуска чистого серебристого цвета.



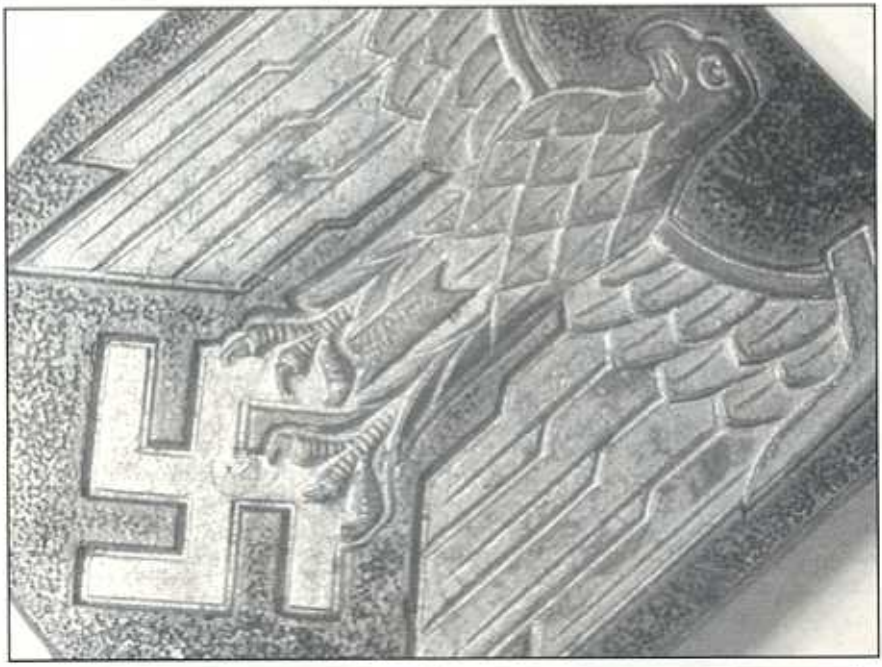


Глазок крепится на подложку венка. Два основных круглых заостренных усика и более толстый фиксирующий.



Эмблема-череп танкиста на головной убор старого образца.

Щиток с орлом Вермахта на тропический шлем. Орел золотой, фон - высококачественная зернистая зеленая окраска. Круглые запрессованные усики крепления и клеймо производителя на обратной стороне.



Традиционная эмблема-слон 509 полка тяжелых танков. Тонкая стальная жесть, заколка как у значка.

Орел для головных уборов SS серебристого цвета. Характерная форма крыльев и поворот головы.

Штамповка из томпака, почерневшего на обороте. Плоские усики крепления отсутствуют.

Увеличенные детали тела орла SS. Качественное серебристое покрытие.

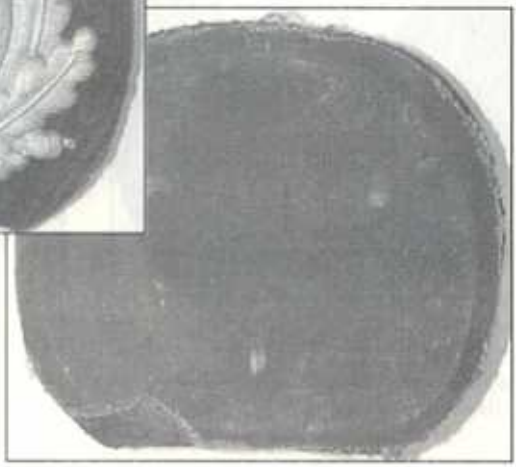
Серебристый череп на головной убор SS. Штамповка из тонкого листа медного сплава с серебристым покрытием. Плоские усики крепления на обратной стороне.

Вариант черепа SS от другого производителя с круглыми усиками крепления.

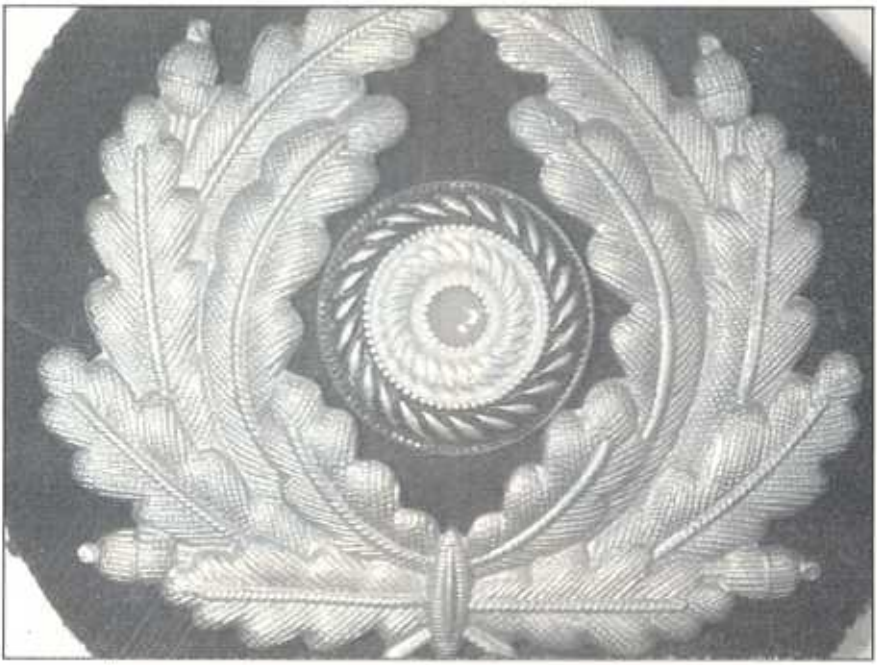
Орел для фуражек Кригсмарине. Форма аналогична орлу Вермахта, но цвет эмблемы золотистый.

Тонкая штамповка с золотистым финишем. Вариант крепления на игле.

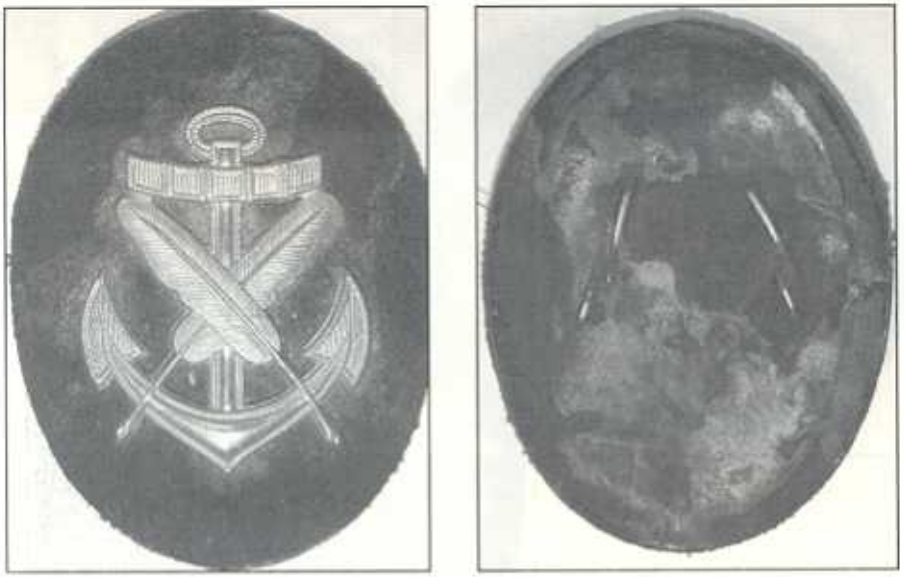
Кокарда на фуражки Кригсмарине. Темно синяя подложка. Золотистый венок и глазок, окрашенный в национальные цвета.



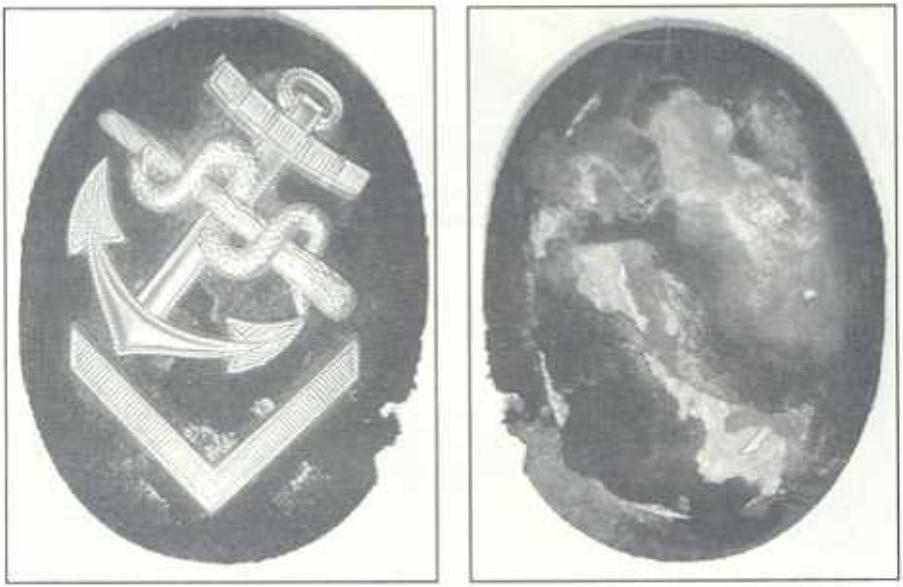
Обратная сторона защищена хлопковой подложкой синего цвета.



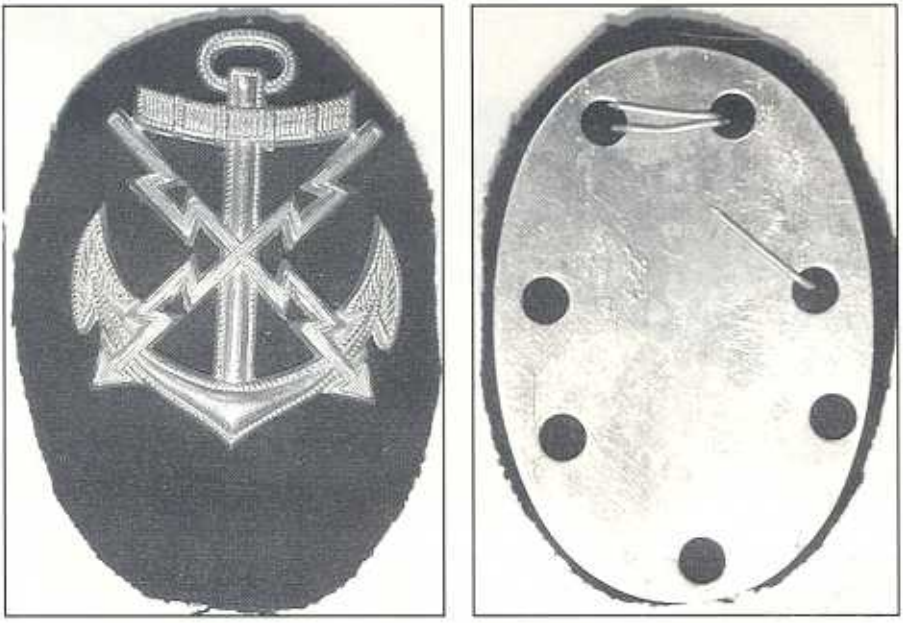
Увеличенные детали кокарды. Прекрасная проработка деталей!



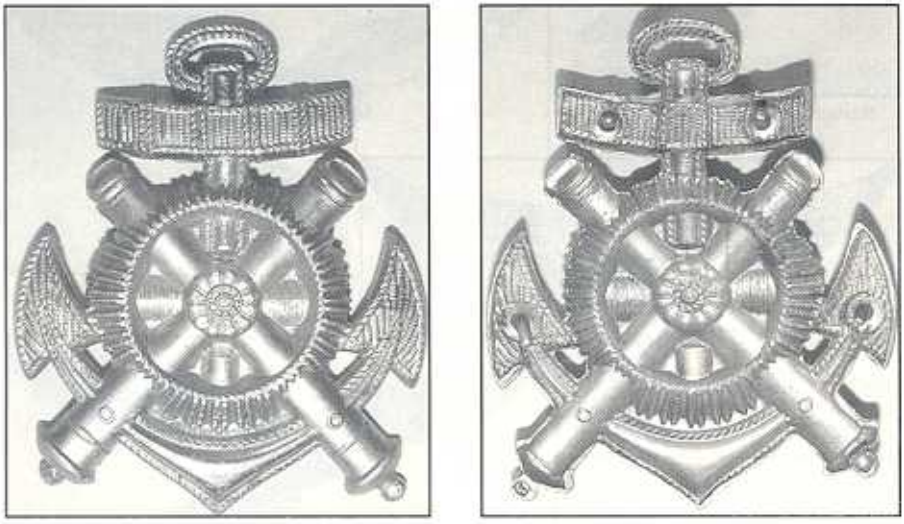
Нарукавная эмблема писаря Кригсмарине золотистого цвета на темно-синем сукне. Штамповка из алюминия. Анодирование. Обратная сторона защищена хлопковой подложкой синего цвета.



Нарукавная эмблема старшего санитара Кригсмарине. Исполнение аналогичное верхней эмблеме. Сквозь разложившуюся подложку проглядывает обратная пластина для крепления эмблемы на сукне.



Наружавная эмблема телеграфиста Кригсмарине. То же самое исполнение. На обратной стороне отсутствует защитная подложка и хорошо видна универсальная алюминиевая пластина для крепления эмблем.

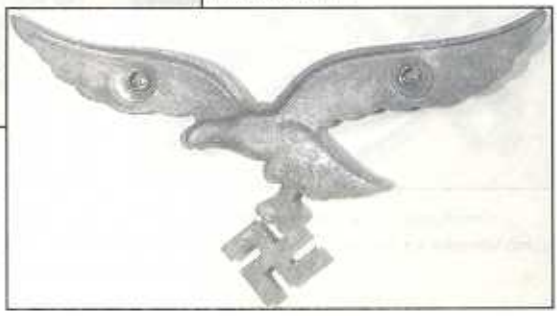


Отдельная эмблема механика-артиллериста Кригсмарине. Качественная штамповка из толстого алюминия. Золотистое анодирование. Запрессованные усики крепления, сломанные на этой эмблеме.

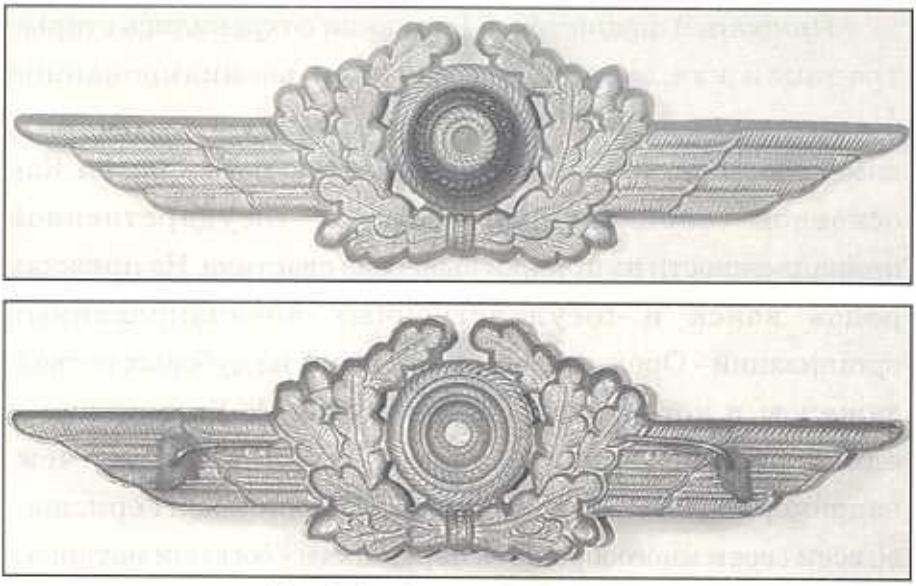
Орел для фуражек Люфтваффе новой формы.

Вариант крепления усиков от фирмы Ассмана.

Цинковый орел для фуражек Люфтваффе.



Полупустая штамповка из толстого цинка с серебристым покрытием и запрессованными усиками от фирмы B&N L.



Кокарда для фуражек Люфтваффе.

Увеличенные детали лицевой стороны центральной части кокарды с раскрашенной национальной эмблемой.

Детали обратной стороны центральной части кокарды. Штамповка из цинка с тусклым серо-серебристым финишем.

Пряжки. В фашистской Германии сохранились старые традиции каждого рода войск или военизированной организации иметь свою отличительную символику, помещенную на кокарды, эмблемы пуговицы и пряжки. Как основной специфичный символ государственной принадлежности на пряжки вынесена свастика. На пряжках родов войск и государственных военизированных организаций - Орел со свастикой в венке из дубовых ветвей, зажатом в когтях лап (Hoheitzeichen). Упрощение и единообразие знаков различия пришло позже, чем, например, в СССР. Поэтому пряжки фашистской Германии, во всем своем многообразии и парадности - богатый материал для исследователя и коллекционера военной и государственной атрибутики. Подробно они рассмотрены в отдельном издании «Пряжки фашистской Германии».

Пуговицы. Также как и пряжки несли символику организаций. Наибольший интерес представляют пуговицы для головных уборов (пилоток) SS раннего образца, несущие на лицевой поверхности знаменитую эмблему SS - Мертвая голова, в виде черепа на перекрещенных костях. Они выпускались в трех основных металлах - мельхиоре, алюминии и сплаве на основе меди. Хотя лично я подвергаю сомнению изготовление из медных сплавов. Такую пуговицу можно увидеть в различных источниках и охарактеризованную с противоположных позиций. Моя уверенность основывается на следующих фактах. Лицевая пластинка всех пуговиц, найденных в России, будь они из мельхиора или алюминия, обжата на стальном основании. Поэтому такие пуговицы магнитятся. Пуговица из медных

сплавов не проявляет этого качества. Желтые пуговицы из медного сплава всегда окрашены в серо-зеленые темные тона. Светлые металлы оставлены чистыми. Конструкцию таких пуговиц, до и многих других пуговиц для младших чинов составляет донышко с продетым насквозь ушком для пришивания пуговицы и накладной лицевой пластинки с отштампованным на ней черепом. Края пластинки обжаты вокруг краев донышка и образуют аккуратный бортик. На донышке присутствуют клейма изготовителей.

То же самое можно сказать и о пуговицах других организаций, Вермахта и Кригсмарине, изготовленных из мельхиора, алюминия, цинка, желтого металла (Кригсмарине) и даже стекла. Офицерские пуговицы имеют выпуклое донышко и пустотелые, за исключением массивных пуговиц Кригсмарине. Внешняя сторона окрашена в полевые тона, анодирована или даже покрыта горячим золочением, как пуговицы Кригсмарине раннего периода. Генеральские пуговицы также имеют золотистый цвет. Красивые пуговицы для партийной униформы с партийным орлом. Редкие пуговицы дипломатического корпуса желтого цвета в отличие от аналогичных по дизайну пуговиц государственных чиновников.

Подделки пуговиц практически не встречаются. Могут попасться подделки пуговиц SS, но почти всегда литые или с искаженным черепом на лицевой части. Чаще могут пришить на униформу полевые пуговицы раннего Бундесвера или ГДР, или похожие пуговицы других европейских государств.

Пуговица на пилотку SS старого образца из мельхиора.

Обратная сторона со стальной пластинкой и клеймами RZM-производителя.

Аналогичная пуговица с лицевой стороной, выполненной в алюминии.

Стальная обратная пластина с клеймами и петлей для пришивания.

Сомнительная пуговица с лицевой стороной из желтого металла с окраской.

Немагнитная обратная пластина с клеймами.

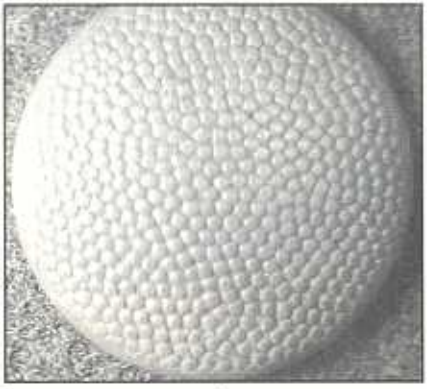
Маленькая пуговица для фуражки дипломатического корпуса.

Пуговица для верхней одежды партийных руководителей НСДАП.

Увеличенные детали орла и зернистого фона лицевой стороны форменной пуговицы НСДАП.

Обратная сторона партийной пуговицы с клеймом RZM-производителя.

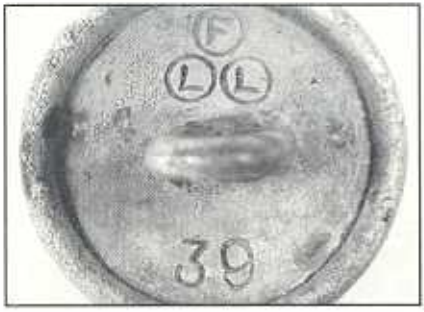
Форменная пуговица Кригсмарине. Качественная позолота, характерная для этих пуговиц.



Форменная пуговица для всех подразделений сухопутных войск, Люфтваффе и вспомогательных служб. Характерный зернистый фон. Пуговицы обычно крашенные. Офицерские - серебристые.

Варианты пуговиц с номерами. У номеров «6» и «9» точка ставится внизу.

Образцы клейм производителей на обратных сторонах пуговиц.



E. D.

J. E.

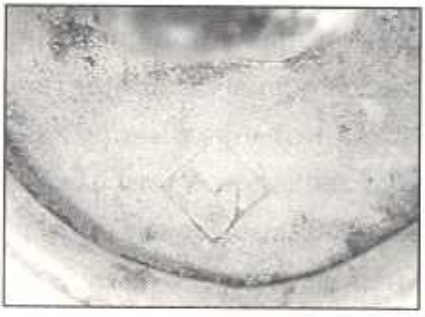
ED

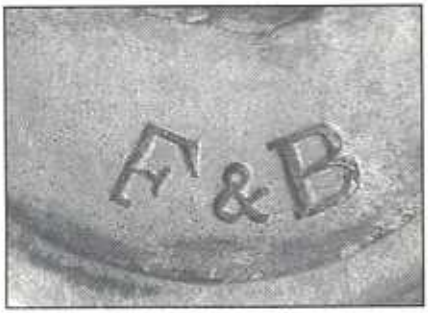
Q. & C.

G. B.

J.F.S.

MOTZ





Естественно, здесь приведен не исчерпывающий список возможных производителей пуговиц, а лишь примеры нанесения клейм. В виде логотипов, аббревиатур или полных названий фирм-производителей, иногда с годом производства. Часто алюминиевая или никелевая лицевая часть обжимается на стальной магнитной обратной пластине с напрессованной петлей для пришивания.

Значки организаций. Еще одно обширное поле коллекционирования. Немецкая страсть к упорядочению всех сторон жизни наплодила более тысячи общественных организаций имперского, местного значения или в рамках профессиональных объединений. Каждая организация как правило имела свою символику и членские значки.

Значки некоторых организаций очень редки и стоят как награды. Можно их подразделить на основные типы, как то :

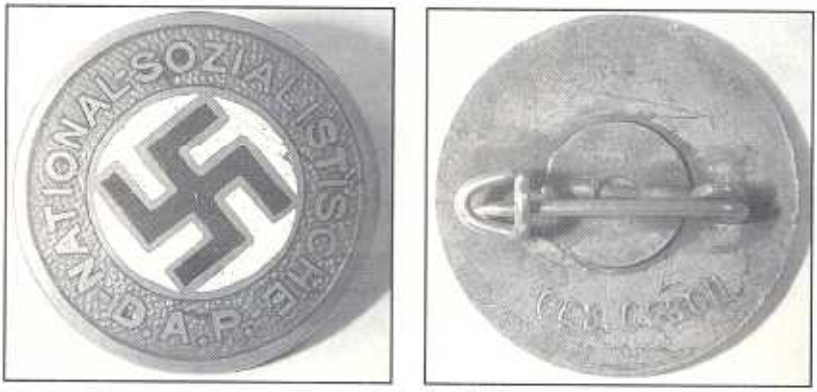
Членские значки;

Почетные значки:

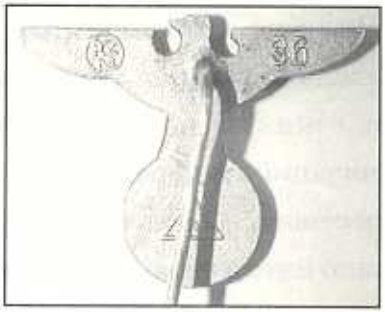
Служебные значки и значки руководителей;

Наградные значки.

Значки имеют разнообразнейшие формы. Особой популярностью пользуются эмалевые значки. Как правило, используются основные национальные цвета, изредка синий цвет. Исполнение и качество таких значков выше всяких похвал. Также как с дневными значками, я дам небольшую выборку, чтобы продемонстрировать их основные типы и дать почувствовать стиль и методы из изготовления.



Значок члена Немецкой Национал-социалистической Партии (NSDAP). Раннее исполнение. Томпак, цветная эмаль. В годы войны значок изготавливался из раскрашенного цинка.

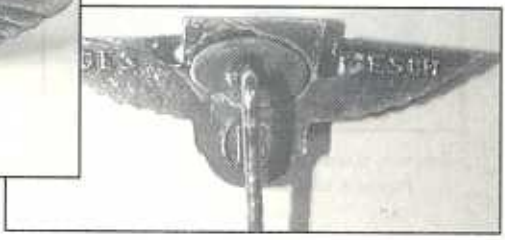


Заколка для гражданского костюма члена НСДАП.

Значок жертвователя организации НСДАП «Freiheitsbund».

Значок члена Штурмовых Отрядов «SA» для гражданского костюма.

Значок резерва «SA» первой очереди.



Членский значок Гитлер Югенд (Hitler Jugend). Трехцветная эмаль. Позже, как и членский значок НСДАП выпускался в раскрашенном цинке.

Членский значок Имперского Союза Немецких Чиновников (Reichsbund der Deutschen Beamten).

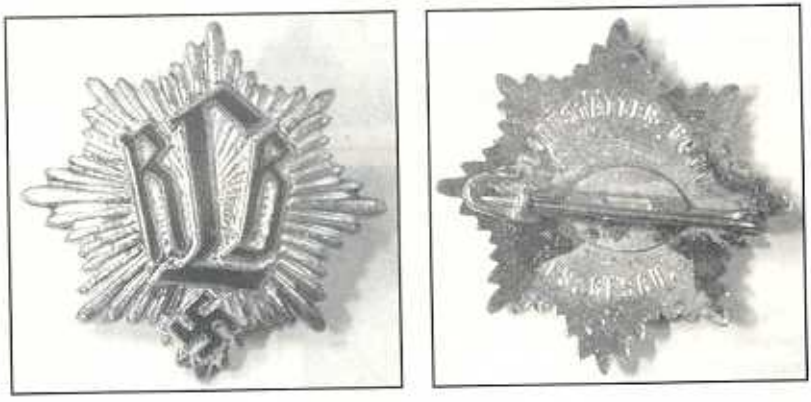
Членский значок Союза Немецких Солдатов-Фронтовиков «Стальной Шлем».

(Der Stahlhelm, Bund der Frontsoldaten).

Членский значок Немецкого Детского Отделения Национал-социалистического Женского Союза. Красная и белая эмали.

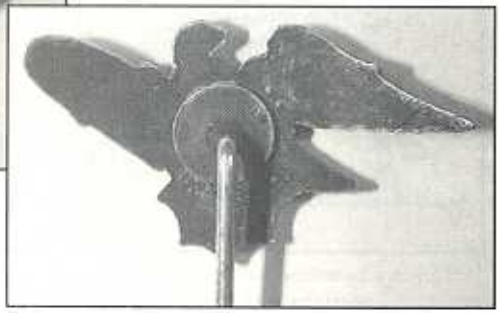
Служебная брошь Имперского Профсоюза Немецких Акушеров (Reichsfachschaft deutscher Hebammen - RDH). Белая и синяя эмали. Девиз союза «На службе будущего нашего народа» по кругу.

Значок руководителя Имперского Союза Противовоздушной Обороны (Reichsluftschutzbund - RLB). Темно-синяя эмаль, накладная звезда.



Членский значок RLB. Темно-синяя эмаль.

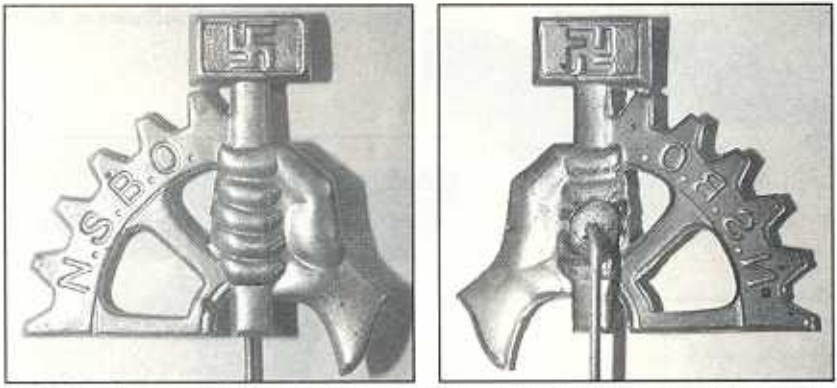
Вариант значка руководителя RLB.



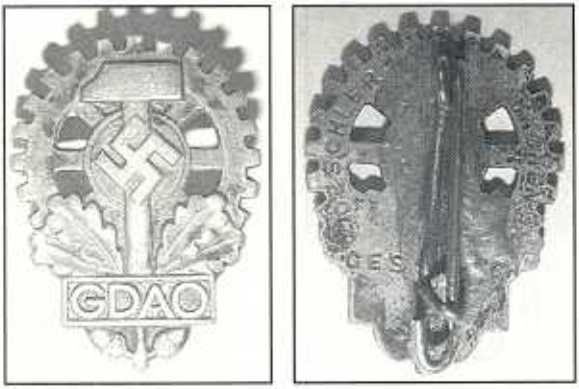
Черная эмалевая свастика на звезде.

Членский значок Имперского Союза Немецких Егерей (Reichsbund Deutsche Jaegerschaft - RDJ). Тонированный алюминий.

Членский значок Объединения Немцев за Границей (Verein fur das Deutschtum im Ausland - VDA). Синяя, белая и черная эмали.



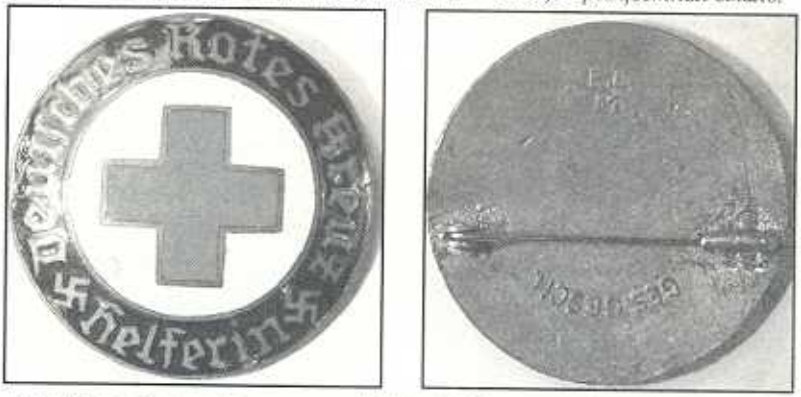
Членский значок Национал-социалистический Ячеек на Промышленных предприятиях (NS.-Betriebszellen-Organisation - NSBO).



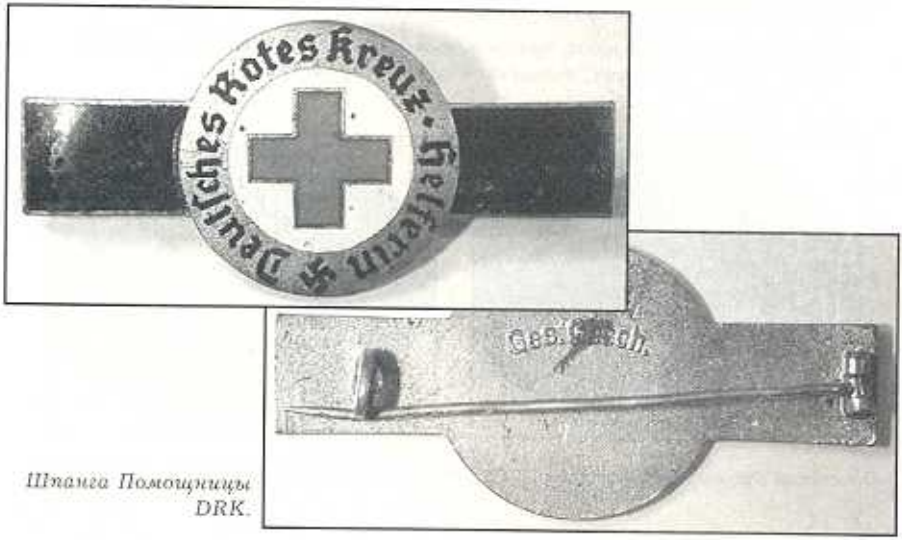
Членский значок Общего Объединения Немецких Инвалидов Труда (Gesamtverband deutscher Arbeitsopfer - GDAO).

Значок Обработчицы женского вещевого снабжения (Frauensachbearbeiterin) Немецкого Трудового Фронта (Deutsche Arbeitsfront - DAF). Красная и черная эмали.

Служебная брошь Сестры-помощницы (Schwesternhelferin) Немецкого Красного Креста (Deutsches Rotes Kreuz - DRK). Трехцветная эмаль.

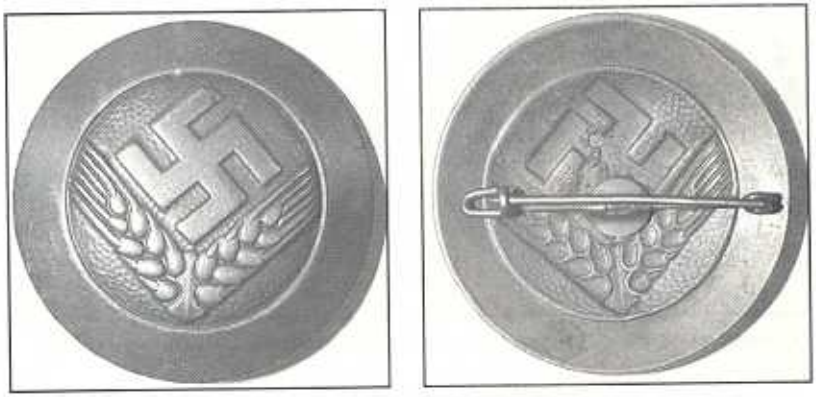


Служебная брошь Помощницы (Helferin) Немецкого Красного Креста.



Шпанга Помощницы DRK.

Служебная брошь Работницы Обязательной службы (Arbeitsmaid Pflicht) молодежного женского отделения Имперской Трудовой службы (Reichsarbeitsdienst der weiblichen Jugend - RAD/wJ).



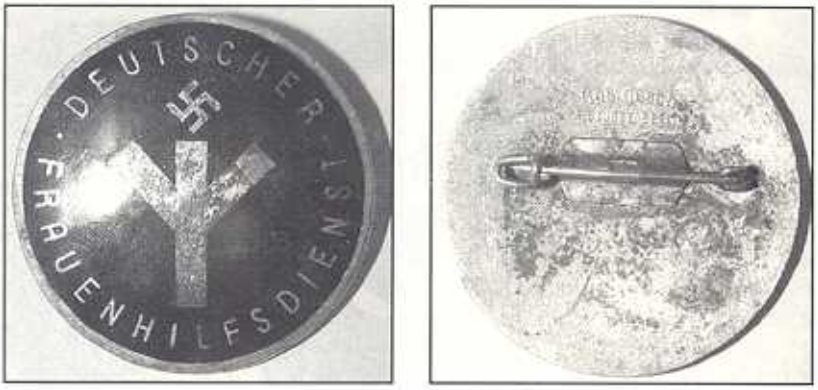
Служебная брошь Молодой руководительницы (Jungfuhrerin) RAD/wJ. Цинк, тонированный под бронзу.

Почетная брошь в серебре RAD/wJ. Цинк с следами серебристого покрытия.

Значок «Рабочая благодарность» для служащих RAD. Трехцветная эмаль.

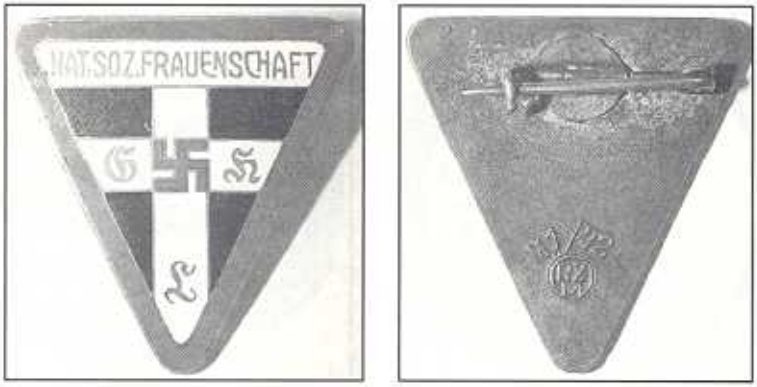
Традиционный значок трудового лагеря в Брауншвейге Национал-социалистической Рабочей Службы. Трехцветная эмаль.

Брошь Имперского Союза Свободных Сестер и Сиделок (Reichsbund der Freien Schwestern und Pflegerinnen). Трехцветная эмаль.



Служебная брошь Женской Службы Благотворительности и ухода за больными (Frauenhilfsdienst fur Wohlfahrts- u. Krankenpflege). Черная эмаль.

Членский значок Национал-социалистической Народной Благотворительности (NS.-Volkswohlfahrt - NSV).

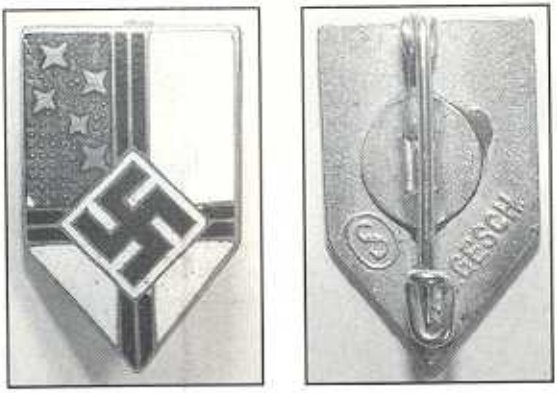


Служебный значок сотрудницы штаба Первичной группы (Mitarbeiterin in Stab/Ortsgruppe) Национал-Социалистического Женского Союза (NS.-Frauenschaft - NSF). Трехцветная эмаль и кант из синей эмали.

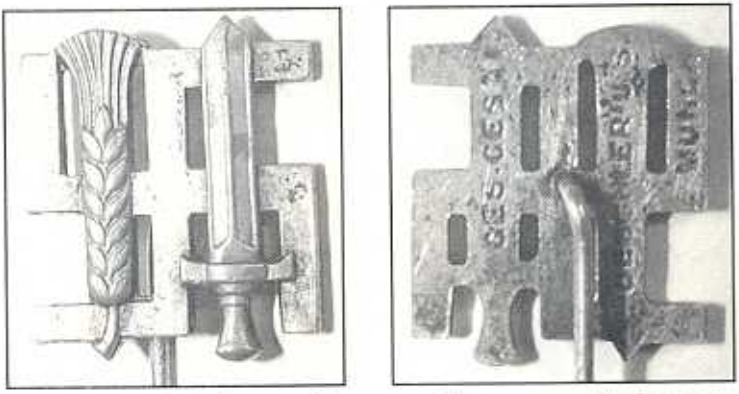
Членский значок NSF. Трехцветная эмаль.

Вариант членского значка NSF. Черная и красная эмали.

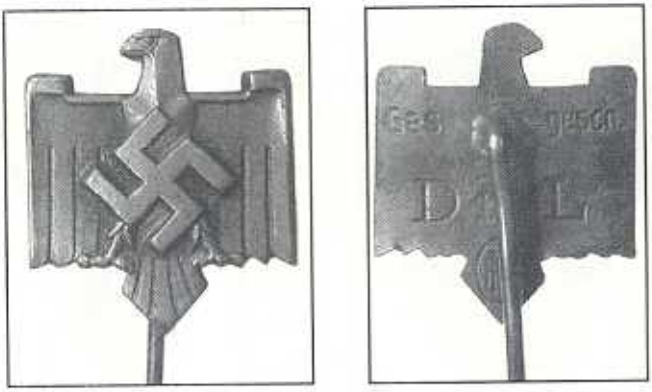
Членский значок Немецких Женских Предприятий (Deutsches Frauenwerk - DFW). Черная и красная эмали.



Членский значок Имперского Колониального Союза (Reichskolonialbund - RKB). Трехцветная эмаль.

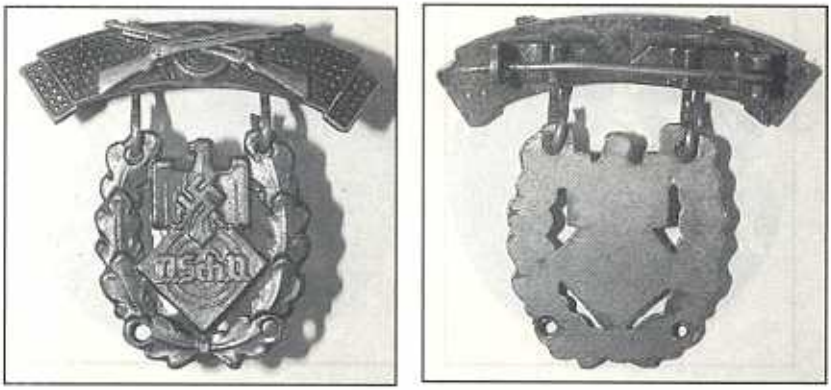


Членский значок Объединения Имперских Поставщиков Продовольствия (Reichsnaehrstand - RNSt).

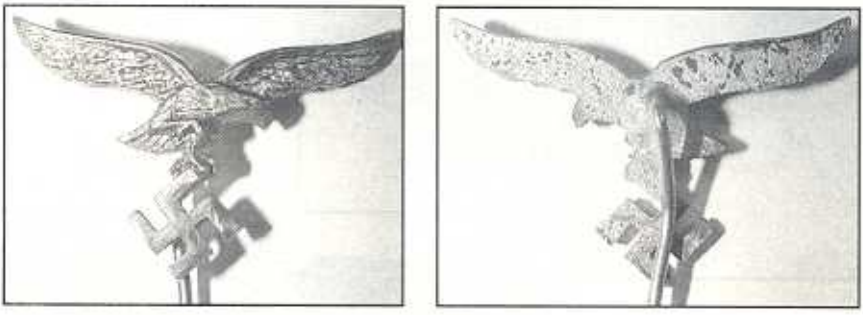


Членский значок Немецкого Имперского Союза Физкультурников (Deutscher Reichsbund fur Leibesubungen - DRL). Цинк, тонированный под темную бронзу.

Имперский Юношеский Спортивный значок (Reichsjugendsportabzeichen fur Jungen).



Значок стрелка из мелкокалиберного оружия Немецкого Стрелкового Общества (Deutscher Schutzenverband - DschV). Редкая зеленая эмаль на верхней планке.



Значок для гражданского костюма персонала боевых служб и сил безопасности Люфтваффе (Streit- und Sicherheitskrafte Deutsche Luftwaffe). Позолоченный цинк.

Значок Немецкой Полиции для гражданского костюма.

Членский значок Имперского союза Детского богатства Германии и защиты семьи (Reichsbund der Kinderreichen Deutschlands zum Schutze der Familie - RDK). Черная и красная эмали.

Значок неизвестной организации, возможно какого-то летного объединения.

Почетные знаки и награды. Самая обширная и популярная тема коллекционирования! Основные большие темы, типичные для большинства собирателей, коллекционирование государственных, политических или боевых наград и знаков. Материал достаточно редкий и дорогой. В последние годы ощущаются большие трудности с поиском даже относительно рядовых знаков, особенно в коллекционном состоянии.

Наиболее полно описанная и систематизированная область коллекционирования. Справочного материала из западных источников предостаточно, хотя и имеются много ошибок при определении подлинности тех или иных наград.

Традиционные формы наград в виде Крестов (Тевтонских или Мальтийских), Звезд (обычно шести или восьмиконечные), Медалей, как носимых так и массивных настольных или из керамики, часто в виде плакеток сложной формы, Нарукавных лент и Щитов за участие в основных крупных военных компаниях и Венков для почетных знаков всех родов войск и различных организаций.

Описание и фотографии всего материала, что прошел через мои руки за много лет - тема для отдельных изданий.

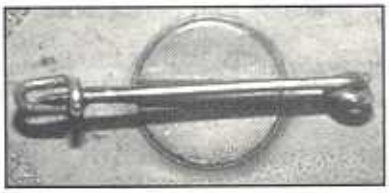
Вообще серьезно заниматься коллекционированием наград и знаков без предварительной теоретической подготовки, я бы не советовал. Деньги, порой весьма серьезные, потраченные на литературу окупятся сторицей, стоит только пару раз хорошо заплатить за подделки... Все равно. в любом случае вас ждут досадные проколы, но не исключены и счастливые находки, хотя с годами это становится все реже и реже.

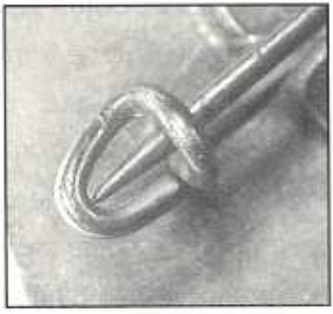
Застежки.

Застежки и иголки на значках. Методы их крепления.

Для крепления знаков и значков на одежде использовались несколько основных типов застежек :

- *Стандартная застежка-булавка* (раньше такую называли «пажик») использовалась на всех типах разнообразных памятных и членских значков. До сих пор ее форма остается неизменной и для подделки или реставрации обычно используются современные застежки, обычно застежки от значков бывшей ГДР.





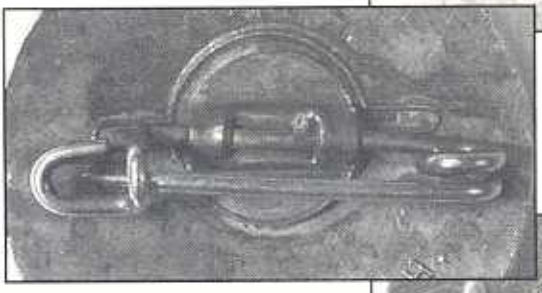
На фотографиях типичная застежка для значка с защищающим одежду от повреждения острым концом иглы характерным изгибом.

Застежка крепится идеально аккуратно с помощью пайки без применения флюса, либо с помощью специальной пластинки, облегающей нижнюю часть застежки и иногда несущей на своей поверхности логотип или название изготовителя или иную информацию. Иногда такая пластинка помещается в окруженное бортиком место на обратной стороне значка. Края таких пластинок аккуратные, без следов ручной доработки и сами пластинки имеют минимальную толщину. Попадается вариант крепления такой застежки с помощью оставленных при штамповке небольших выступов металла, расплющенных при закреплении застежки.

Часто при таком креплении застежки расшатываются и вращаются, создавая большие неудобства при застегивании застежки на одежде. Обычно застежки изготовлены из стали или медных сплавов, довольно жесткие и упругие, неизменно возвращающиеся в исходное состояние в положении «застегнуто», если попытаться отгибать иглу.

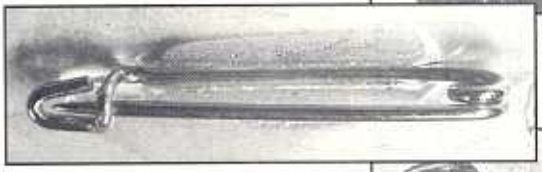
Крепление иглы при помощи пайки без использования флюса. Нет никаких излишков припоя.

Вариант крепления с помощью прямоугольной пластины, припаянной на гладкую поверхность обратной стороны значка.

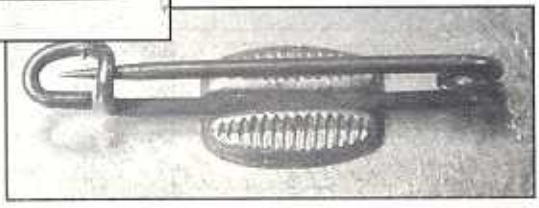


Крепление застежки круглой пластиной в специально обведенном бортиком месте.

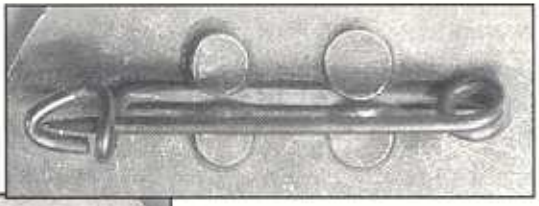
Имя производителя на пластинке для крепления застежки.



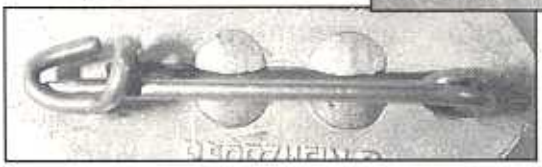
Застежка крепится гладкими, оставленными при штамповке и затем приплюснутыми выступами базового металла.



Пример расплющивания выступов для крепления застежки.



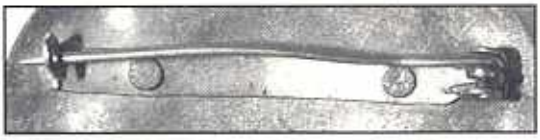
В этом случае для крепления застежки оставлены невысокие выступы и просто приплюснуты для удерживания застежки.



Такое крепление крайне ненадежно и часто застежки расшатываются в мягком металле (обычно алюминий) и теряются.

– *Застежка булавка улучшенного типа*, использовалась нечасто для крепления некоторых членских значков женских организаций и на некоторых наградах, по видимому, заказанных в частных ювелирных фирмах. Может иметь сложную вращающуюся фиксирующую иглу часть в виде своеобразного замочка, предотвращающего случайное расстегивание. Такую застежку можно часто видеть на многих ювелирных изделиях того времени. Похожая застежка используется и для крепления медали на ленте.

Застежка для крепления медальной ленты, припаянная на обратную сторону служебной броши женского персонала RAD.



Застежка такого же типа, но более длинная, приклепанная оставленными при штамповке выступами.

Застежка ювелирного типа на миниатюре Шпанги за ближние бои.

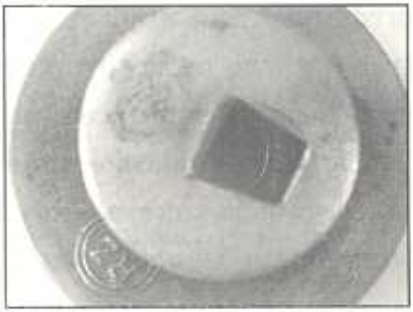
- *Игольчатая застежка.* В виде длинной, согнутой под прямым углом в месте крепления к значку, иглы, часто имеющей на своей поверхности косые насечки для затруднения выскальзывания из ткани. Часто такая игла имеет небольшую круглую платформу для крепления непосредственно на значке. Иногда на игле присутствует фиксирующий замок, перемещающийся по игле при нажатии его подвижной пружинной части. Иглы как правило жесткие и не сгибаются без большого усилия, могут быть как стальные, так и из цветного металла для обеспечения безпроблемной пайки.

Крепление иглы с помощью платформы на изогнутом под прямым углом конце.

Специфичная нарезка на игле значка для передвижения фиксирующего замочка и сам замочек из бронзы, передвигающийся по резьбе после оттягивания шарика с внутренней пружиной, который после установки замка в нужном месте возвращается в исходное положение и фиксирует замок на игле.

Игла припаяна за изогнутый конец непосредственно к значку и посеребрена вместе с значком.

- Крайне редко встречаются крепления для ношения значка в петлице лацкана пиджака или фрака. Это обычно круглая пластинка, часто закрепленная на значке с помощью ножки, являющейся ее сегментом.

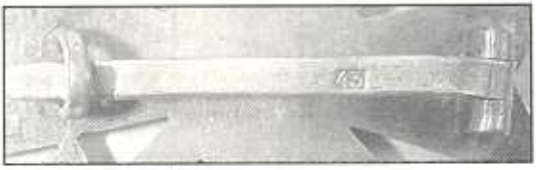


Ножка крепления - вырубленный сегмент круга, припаянный на круглую платформу для монтажа. Обратите внимание, что на обороте значка отведено место под стандартную заколку с круглой пластиной и данная партия значков выпущена на заказ.

Застежки на знаках. Особенности застежек на знаках Люфтваффе. Застежки для знаков более надежны из-за сравнительно большого размера и массы знаков и условий ношения их на боевой униформе в походных условиях. Обычно состоят из трех частей - шарнира, иглы и ловящего крюка.

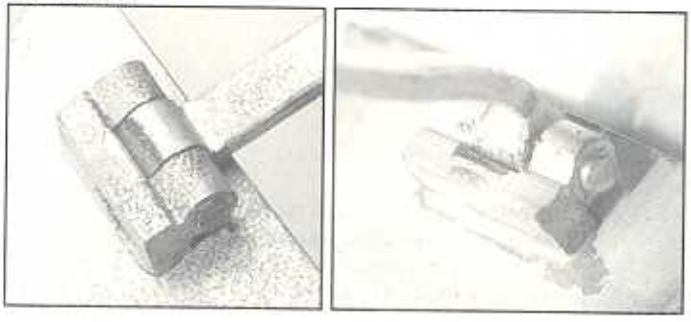
«Классическая» застежка с широкой иглой в виде бутылочки Кока-Колы, как метко подметили американские коллекционеры.

Застежка с прямой широкой иглой. Часто встречается на Крестах за Военные Заслуги 1 класса. На внешней стороне иглы - Клеймо производителя.

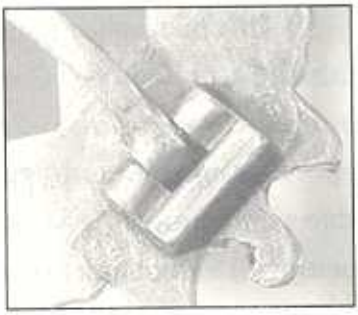


Застежка, типичная для знаков Кригсмарине, с уложенным набок классическим шарниром и ловящим крюком из плоской ленты.

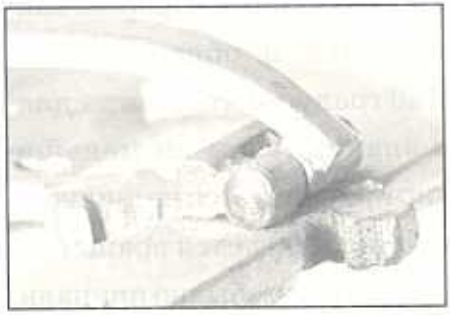
- *Шарниры* имеют несколько основных форм и способов крепления на знаке. Самая распространенная форма шарнира - в виде цилиндра без центральной трети и с отверстием под фиксирующий стержень на прямоугольном бруске основания. Игла на таком шарнире имеет в своем строении на конце как бы недостающую центральную часть шарнира и входит в его центр как составляющая и фиксируется продетым через все детали стержнем, часто имеющем с одной стороны «шляпку» аккуратной формы как на гвозде. Такой шарнир надежен и обеспечивает перемещение иглы в пределах 180 градусов. Но иногда для уменьшения общей толщины знака, чтобы он меньше выступал на одежде, такой шарнир припаивается не нижней, а боковой частью, таким образом ограничивается вращение иглы в пределах 90 градусов. Такой шарнир обычно припаян на обратной стороне знака, иногда в специально очерченном бортиком месте или углублении. Иногда выступающие части подобного шарнира просто зажаты расплющенными частями металла, оставленного при штамповке. Иглы у такого шарнира как правило плоские, прямые или в виде традиционной бутылочки Кока-Колы с расширенной центральной частью, иногда стальные, иногда из цветного, часто посеребренного, металла.



Классический шарнир, уложенный набок с иглой, открывающейся к внешнему краю на 180 градусов.

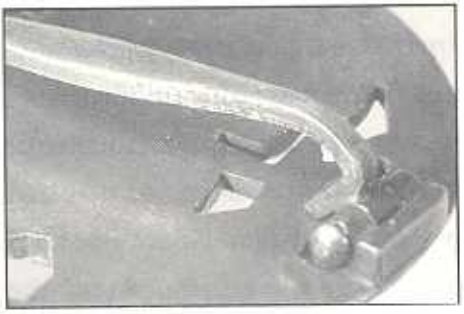


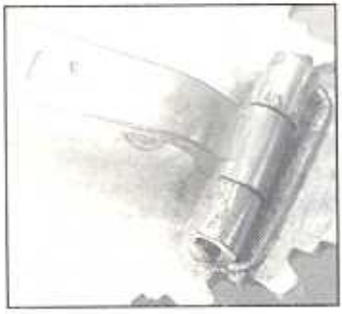
Шарнир, уложенный набок и направленный к центру знака с имеющей путем изгиба упор иглой, не открывающейся на 180 градусов.



Шарнир на знаке Подводной Лодки направлен к внешней стороне знака и игла припаяна к центральной его части без изгиба. Торец иглы не позволяет ей поворот на 180 градусов и упором от полного падения на знак в положении «застегнуто» служит тело шарнира.

Шарнир на знаке Прорыва Блокады направлен к внутренней стороне знака. Игла имеет изгиб для упора против падения и, выступая за центральную часть шарнира, также не открывается на 180 градусов. В обоих случаях сквозной стержень, скрепляющий все части шарнира, имеет с одной стороны аккуратную округлую шляпку.



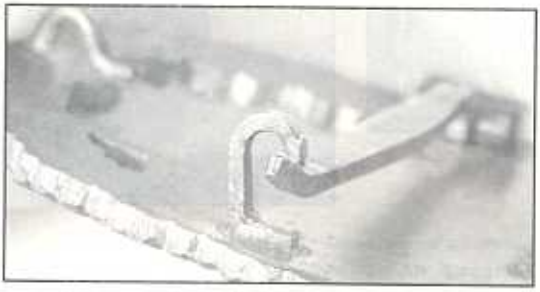


Шарнир на Восточной Звезде, выполненный по типу шарнира Люфтваффе с широкой иглой с упором на центральной части смонтирован на выступающей площадке.

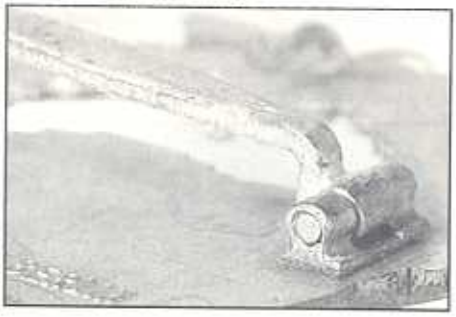
Литой шарнир с крайними частями, расположенными в очерченном бортиком круге и круглой иглой, вращающейся на 180 градусов.

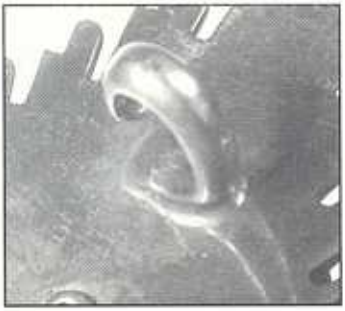
Шарообразный шарнир с круглой иглой. С поворотом иглы на 180 градусов.

Застежка с шарниром, вертикально установленном в углублении на обратной стороне знака. Широкая игла с изгибом-упором может поворачиваться на 180 градусов.

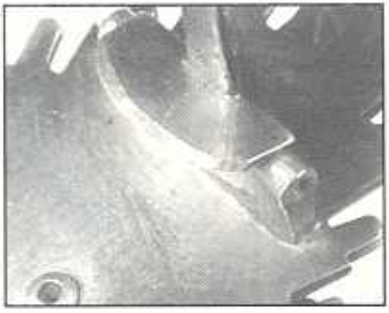


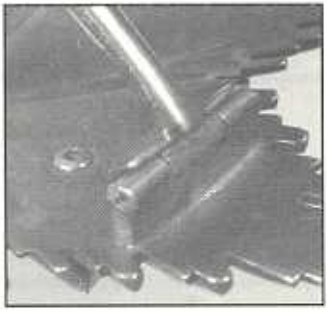
Особенности застежки на знаках Кригсмарине с горизонтальным расположением иглы. В верхней части знака добавлен специальный крючок, чтобы предотвратить сильное выступание вертикально вытянутого знака и его цепляние за одежду и выступающие части оборудования в стесненной обстановке боевого корабля. Ловящий крюк из плоской полосы, прилипший за изгиб нижней части.





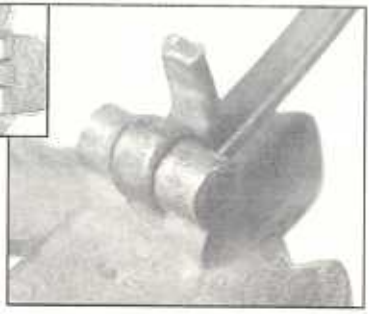
Застежка на звезде Ордена Заслуг перед Немецким Орлом выполнена вручную ювелиром. Работа высшее качество! Сложный высокий шарнир с пластиной-упором и полукруглый отполированный ловящий крюк.



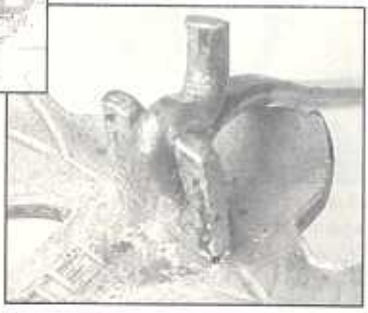


Застежка на знаке ТеНо. Широкий низкий шарнир, положенный набок, прямая широкая игла с именем производителя и ловящий крюк круглого сечения, с расплющенным для удобства при расстегивании концом.

Пример застежки с шарообразным шарниром на знаке Победителя Профессиональных Соревнований Гитлер Югенд. Шарнир смонтирован на оригинальной площадке. Круглая игла с стандартно заточенным концом.



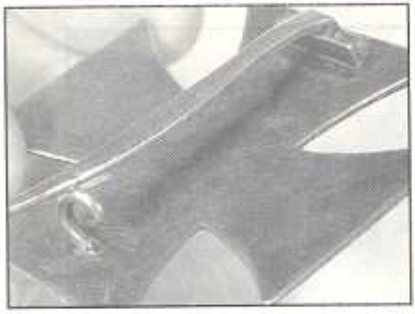
Застежка на военно-спортивном знаке SA. Сложноизогнутый ловящий крюк, предотвращающий случайное расстегивание, из плоской полосы. Стандартный шарнир и 2 варианта широкой прямой иглы, гнутой из одной части (справа вверху) и паяной.

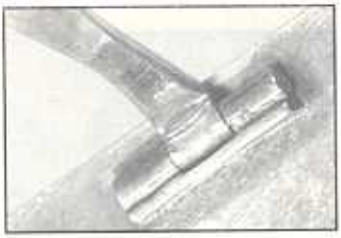


Вариант застежки на военно-спортивном знаке SA. Здесь шарнир - просто плоская деталь припаянная встык и круглая, сложноизогнутая игла с упором. Вся система посеребрена в сборе.

Застежка на знаке DRL. Стандартный шарнир положен набок, плоская широкая игла и массивный ловящий крюк.

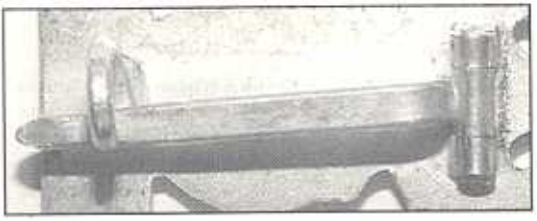
Стандартная спортивная застежка на знаке Спотсмена-конника. Игла гнутая из одной части и расплющенная в конце.



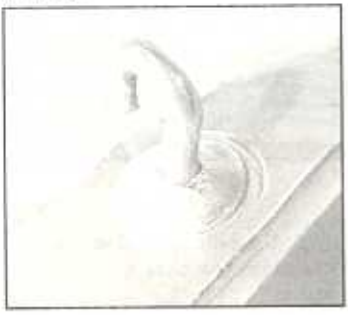


Широкий и низкий шарнир на застежке выпуклого Железного Креста 1 класса 1914 года. Плавноизогнутая классическая игла с ходом в пределах 90 градусов.

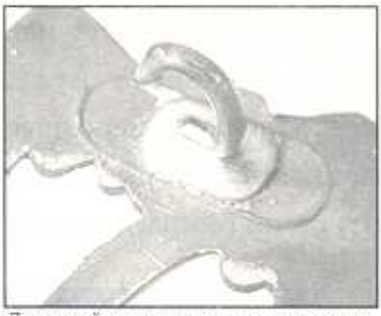
Ловящий крюк из круглого прутка на Шпанге к Железному Кресту 1 класса. Аккуратно припаянный и посеребренный вместе с знаком.



Два варианта заколок с прямой широкой иглой.

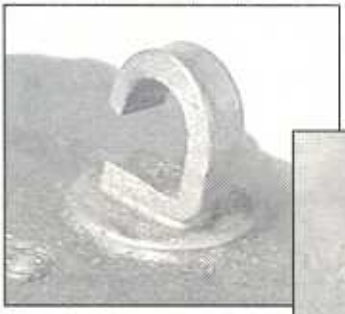


Ловящий крюк, запрессованный в оставленный при штамповке «стакан». Типичен для алюминиевых эмблем. От длительной эксплуатации такое крепление часто расшатывается и деталь выпадает. Похожая техника крепления используется на некоторых знаках из цинковых сплавов.



Ловящий крюк из круглого прутка припаян к монтажной пластине и приложен в отведенное бортиком специальное место на обороте знака. Часто такая деталь бывает луженая и на потерявшем цвет цинковом знаке выделяется своим блеском.

Ловящий крюк высокого качества. Используется на высоких престижных наградах, таких как «Восточная Звезда» (на снимке - крюк на «Дешлеровской» звезде). Деталь припаяна за расплющенную часть в отведенное место.



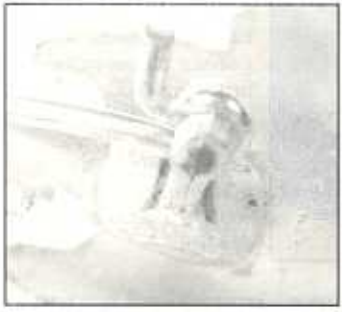
Ловящий крюк из плоской полосы на знаках Кригсмарине, припаянный с помощью монтажной пластины.

Ловящий крюк из плоской полосы на знаках Кригсмарине, припаянный непосредственно на тело знака. Часто эрзац-припой на цинковом теле знака сильно окисляется и белеет.

Для очень массовых наград и в конце войны такой шарнир изготавливался из полоски металла, обжатой вокруг стержня и имеющей разжатые в стороны нижние части ножки для припаивания. В более раннее время такой тип шарнира применялся для крепления пустотелых знаков, имеющих довольно большую глубину обратной части, в частности, на знаках Ранения. Игла в этом случае простая, круглая в сечении, с специально изогнутым концом с упором, обеспечивающим упругость игле и не дающим упасть ей до конца в положении «застегнуто». Наиболее доступный и излюбленный поддельщиками способ крепления! Я бы

советовал с опаской относится к таким креплениям на знаках выше обычных Пехотных, Общих и Танковых Атак. Настораживающие признаки на таких подделках - неровные края шарнира, слишком тонкий металл шарнира, следы инструментов после изгибания контура шарнира и изгиба иглы.

Типовой шарнир и гнутая круглая игла с упором для массовых знаков, особенно для позднего периода войны. Как правило знак с такой заколкой собирается и серебрится заодно.



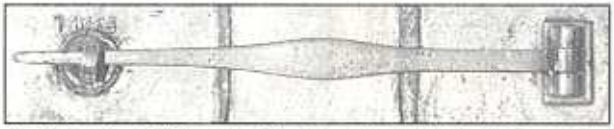
Аналогичные игла и шарнир, запрессованный за отогнутые части подошвы в «стакан».

Аналогичный верхнему по исполнению, но более качественный шарнир, припаянный на выступающую площадку на обороте знака. Обычно такие шарниры и иголки изготовлены из стали и сохраняют блеск на потемневшем цинковом знаке.

Широкий и высокий шарнир на глубоком зеркально-штампованном обороте знака за ранение в 1 Мировой Войне. Круглая игла не заострена. Знак обычно крепился на петлях на одежде.

Еще один пример шарнира и ловящего крюка на морском знаке За Ранение в 1-ой Мировой войне

Иногда некоторыми фирмами шарнир может быть выполнен в виде шарика с прорезью в которой стержнем, продетым сквозь шарик, крепится игла, вращающаяся на 180 градусов. На литых знаках частями шарнира для крепления иглы часто служат специально отформованные выступы, что позволяет сэкономить средства и время путем изъятия из процесса производства одной детали. Длинная плоская игла в такой конструкции после 1943 года стала для большей жесткости выполняться в сложном профиле и не припаиваться к центральной, вращающейся, части шарнира, а путем специального загиба сама служит этой частью.

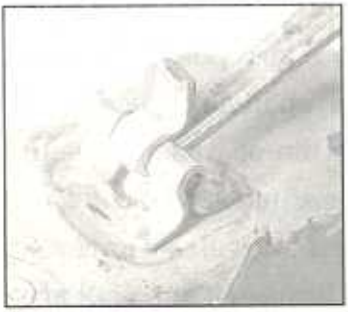


Застежки на Шпанге за Ближние Бои раннего периода войны. Стандартный шарнир с широкой и длинной иглой и плоский ловящий крюк припаяны на выступающие места.

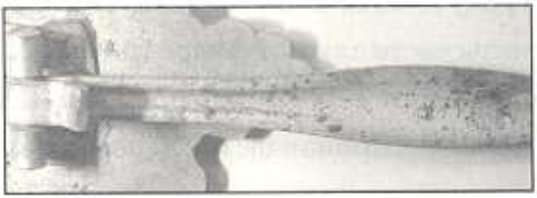
Застежка на Шпанге позднего периода. Шпанга уже, по видимому, штампованная, шарнир выполнен изгибом из тонкого листа и широкая игла сложного профиля, обеспечивающего игле большой длинны необходимую жесткость. Такие иглы характерны также для длинных шпанг Люфтваффе и Кригсмарине после 1943-года выпуска.

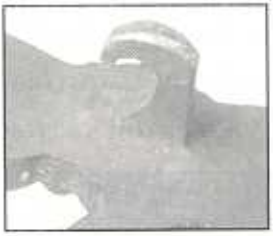
Плоский ловящий крюк на литой шпанге запрессован в специально отформованное место на обратной стороне.

Литые части шарнира на шпанге с продетым стержнем, на котором вращается специально изогнутая рифленая игла.

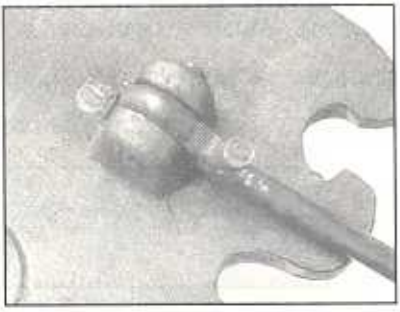


Гнутый шарнир сложного профиля на шпанге позднего периода. Виден изгиб рифленой иглы вокруг стержня шарнира. Стальная посеребренная игла более коррозировала по сравнению с качественно покрытой цинковой шпангой.





Вариант литого шарнира с круглой иглой с упором и массивным ловящим крюком.

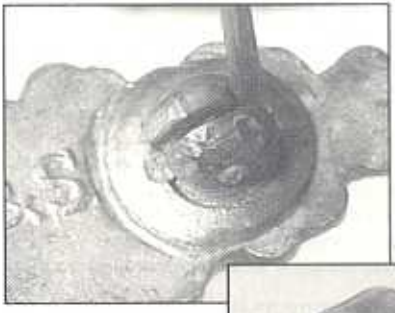


Для знаков Люфтваффе и некоторых других наград характерно специфичное устройство шарнира. Из-за стесненности условий ношения и по причине надевания пилотами и членами экипажа комбинезонов и спецодежды, знак должен как можно меньше выступать и цеплять снимаемую верхнюю одежду во избежании ее повреждения и поломки знака (вообще в Люфтваффе на летной униформе

наибольшее распространение получат вышитые знаки - в шелковой нити для нижних чинов и тяжелой серебристой канители для офицеров). Такой шарнир состоит как бы из трех трубок надетых на общий стержень, две крайние из которых припаяны на знаке, а к центральной, вращающейся, припаяна игла, отклоняющаяся на 180 градусов. Игла в таком случае припаивается за перпендикулярно изогнутый конец к центральной части и имеет просто тупой или очень круто заточенный конец. При прикреплении на униформу иглы таких знаков одежду, как правило, не прокалывают ткань, а продеваются через специально пошитые из сплетенных ниток петли.

Длинная плоская игла без традиционного расширения в центре и ловящий крюк «С»-образной формы, характерный для многих знаков Люфтваффе. Игла припаяна ла изгиб к подвижной центральной части шарнира.

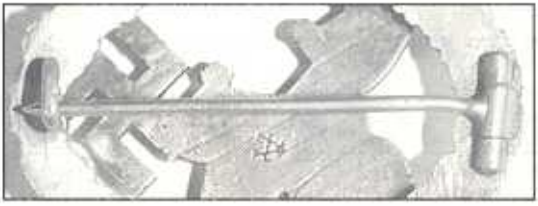
Застежка на шпангах Люфтваффе. Шарнир стандартной формы.



Вариант шарнира на шпанге Люфтваффе в форме шара с прорезью и круглой иглой. Шар запрессован в тело шпанги.

Еще 2 формы наиболее часто встречающихся на летных шпангах ловящих крюков, припаянных на отведенные места.

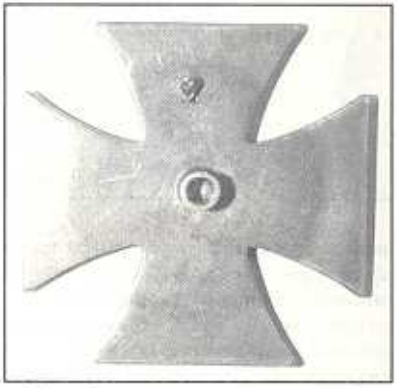
Стандартная застежка для знаков Люфтваффе. Такой шарнир позволяет свести до минимума выступание массивного знака над одеждой. Здесь ловящий крюк из расплющенного прутка припаян встык круглой частью.

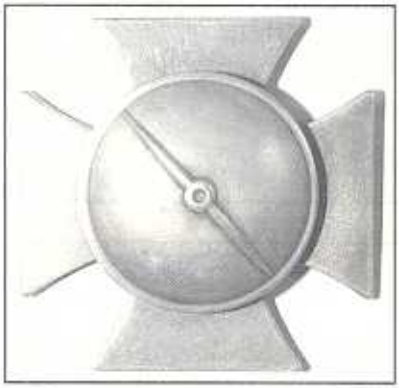


Вариант стандартной застежки Люфтваффе с более короткими боковыми частями шарнира и с ловящим крюком из круглого прутка. Круто заточенный конец иглы в обоих случаях. Примечательно, что обе различающиеся застежки выполнены одной фирмой Ассмана.

- *Ловящие крюки* выполнены как отдельно приложенная часть. Обычно изготовлены из прутка круглого и плоского сечений, имеют простую «С»-образную форму или сложный изгиб для предотвращения случайного расстегивания. Могут быть припаяны встык или вместе с собственной платформой в очерченные бортиком места или запрессованы в тело знака.

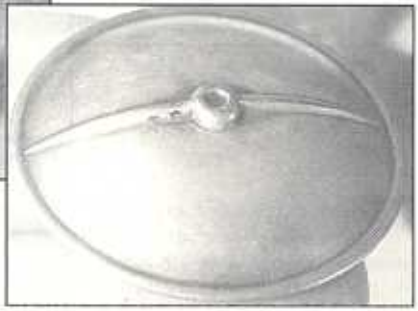
- *Крепление на закрутках.* Характерно для наград, в частном порядке заказанных получателями у ювелиров или у фирм производящих награды для продажи получателям. Обычно представляют из себя невысокий цилиндр с внутренней резьбой, аккуратно припаянный в центре обратной части знака и чашеобразный фиксирующий элемент с винтом с внешней резьбой в центральной части. Иногда такие части имеют выступающие ребра или включают в свой состав промежуточную предохранительную пластинку-шайбу. При таком способе крепления на обратной стороне награды присутствует острый конический выступ, предотвращающий проворачивание награды на одежде. Характерное крепление для немецких наград.





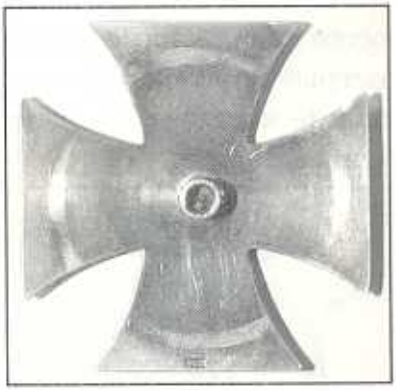
Стандартное крепление на закрутке для наград, изготовленных для частной продажи получателям.

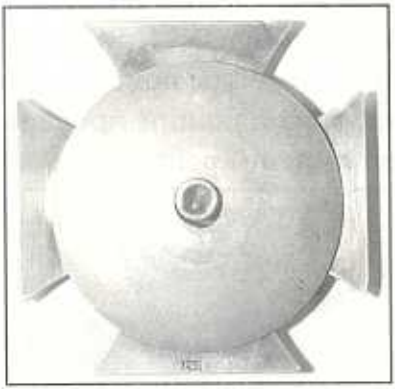
Болт на внутренней стороне закрутки аккуратно припаян без излишков припоя и флюса.

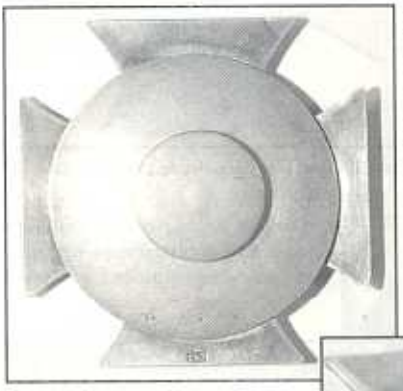


Характерные ребра на внешней стороне закрутки для предотвращения проскальзывания пальцев при креплении награды на одежду.

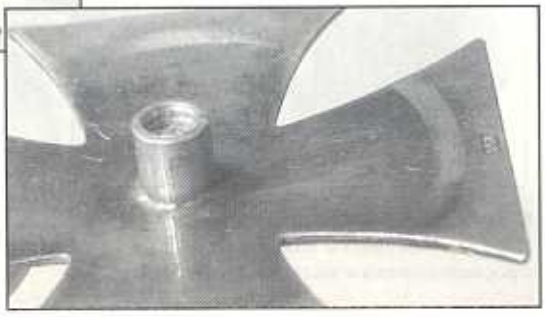
Стакан с резьбой и фиксирующий награду на одежде острый выступ.



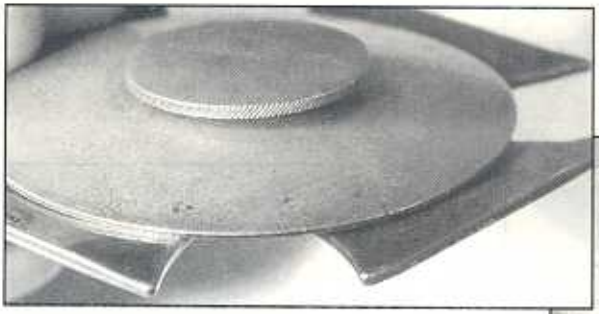




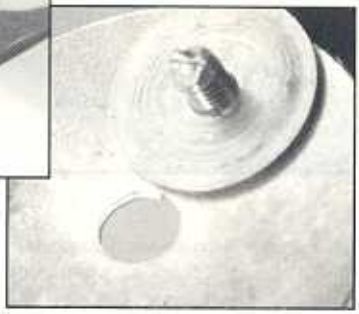
Крепление на закрутке из двух частей. Характерно для выпуклых крестов 1-ой Мировой. Такая конструкция при отсутствии фиксирующего острого выступа на обратной стороне выпуклой награды обеспечивает его стабильное, без проворачивания, положение на одежде.



Стакан с резьбой в центре креста. Все выполнено в серебре. Обратите внимание на аккуратность пайки!



Крепление в сборе. Видна накатка на гурте верхнего болта для удобства отворачивания.



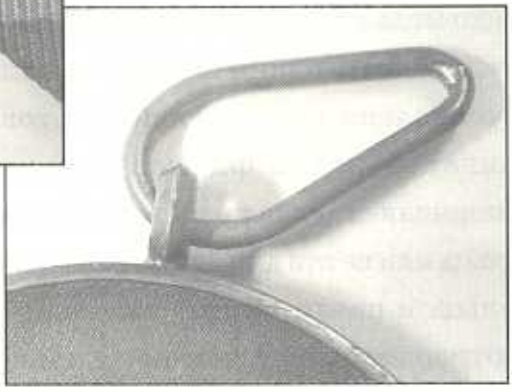
Верхний (основной) болт крепления и промежуточная шайба, обеспечивающая равномерное и надежное прижимание креста к одежде.

- ***Крепления медалей.*** Медали на ленте или колодке крепятся посредством продевания аккуратно сложенной ленты через кольцо пропущенное через ушко на гурте медали. Ушко медали может иметь круглую или фигурную форму в сечении, быть одним целым с медалью (довольно редко, что обусловлено технологией изготовления) или аккуратно припаянным без флюсов и излишков припоя. Обычно финишная отделка происходит после крепления ушка и цвет кольца или петли для ленты совпадает с общим тоном медали. Кольца и петли имеют запаянные или свободные стыки противоположных концов. Слишком тонкие или толстые петли, явно бросающиеся в глаза нарушенные пропорции ушка - настораживающие признаки реставрации или подделки! Есть специфичные комбинации ушка и кольца. Например, у медалей за выслугу в SS ушко имеет в сечении форму эллипса с заостренными концами и петлю для ленты в форме капли. Для многих высоких наград, носимых на ленте на шее, петля имеет сложную форму в виде дубовых листьев, как у креста за Заботу о Немецком народе или оригинальная петля Рыцарского Железного Креста .

Отдельное ушко с маленьким кольцом. На разных медалях кольца часто имеют различный размер, но как правило размер кольца соблюдается для каждой конкретной медали.

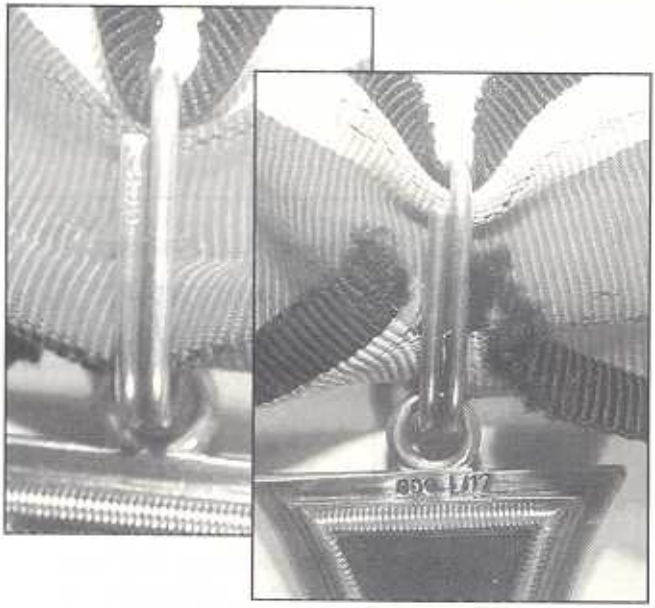
Ушко и кольцо на Железном Кресте 2 класса. Клеймо производителя на кольце.

Ушко в виде шара на Пожирном Кресте.

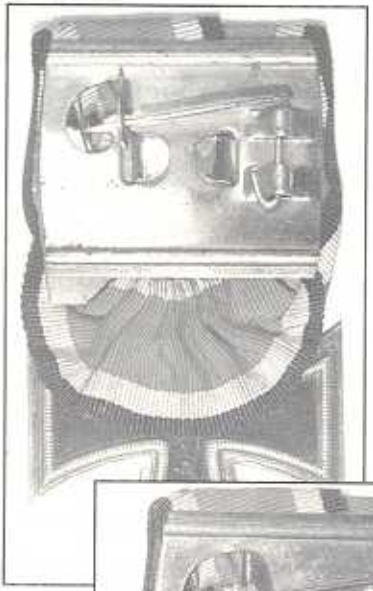


Уникальное ушко с каплеобразной петлей для ленты на медалях SS. Впрочем, по свидетельству многих коллекционеров, встречаются эти медали и со стандартным круглым в сечении ушком.

Подвесная петля для шейной широкой ленты на Кресте за Заботу о Немецком Народе 1 класса. Отштампована, изогнута и позолочена. Стык краев петли - зубчатый.



Оригинальная подвесная петля для Рыцарского Железного креста. Серебро. На конце петли - проба содержания серебра. Концы петли аккуратно обработаны. Ушко с рамкой креста представляет одно целое.



Железный Крест 2 класса на парадной колодке. Лента смонтирована особым образом с розеткой и сборками внизу. Сама колодка из никелированной стали.

На груди медаль пристегивается пришитой за верхние подвернутые края ленты оригинальной застежкой, стандартной для всех медалей или с помощью колодки, на которой смонтирована ее лента.

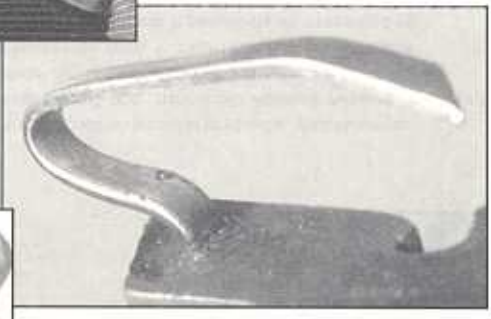
Стандартная заколка для крепления ленты медали на одежде. Детали ушка и шарнира с круглой иглой с упором.

- ***Крепления эмблем.*** Для различных эмблем и литер обычно крепление на погонах, петлицах и одежде с помощью усиков на обратной стороне. Некоторые награды, крепящиеся на лентах имеют аналогичное крепление, например, Шпанги к Железному Кресту 2-ого класса или Пряжки Почетного Листа Пехоты, Кригсмарине и Люфтваффе. Усики обычно двух видов, круглые или плоские в сечении. Круглые часто имеют заточенный с четырех сторон конец для облегчения протыкания материала, а плоские обрезаны под 45 градусов. Могут и не иметь таких особенностей. К эмблемам наиболее часто крепятся при помощи пайки встык или за изогнутый конец. В алюминиевых эмблемах часто используются алюминиевые усики, запрессованные в конусообразные выступы, благо высокая пластичность материала позволяет это сделать. Для подделок или небрежной реставрации

характерны неаккуратная пайка или мягкость и незначительная толщина изготовленных из обычной проволоки усиков. Концы круглых усиков часто просто косо откушены кусачками. Плоские усики у оригиналов не имеют острых боковых граней во избежание повреждения материала.

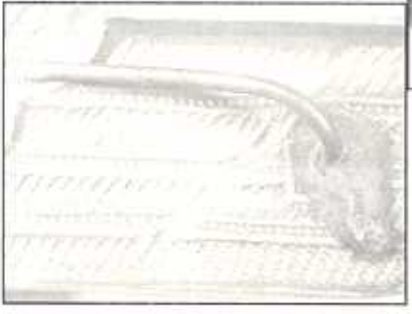
Усики крепления шпанги Железного Креста 2 класса на ленте. Слева с концами «откушенными под углом, слева с прямыми концами.

Усик крепления шпанги со скошенным концом и припаянный ветык. Хорошо видно, что грани полосы усика не имеют острых граней.



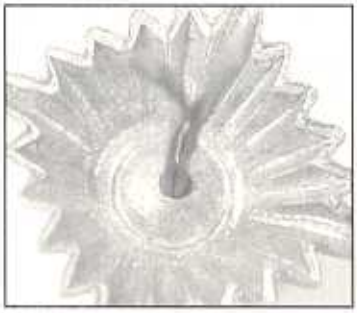
Такие же усики со скошенными концами и закрепленные каплей припоя в углублении кости на эмблеме-черепе танкиста.

Аналогичное крепление усика на эмблеме-черепе SS.



Крепление круглого усика каплей припоя с оранжевым флюсом на обратной стороне цинковой кокарды Люфтваффе. Усик заточен с четырех сторон.

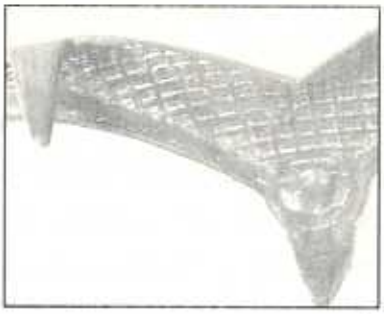
Круглые усики крепления на черепе SS, припаянные за круглые пластинки на их концах в естественные углубления костей.



Варианты запрессовки плоских усиков крепления в цинковых и алюминиевых ранговых кубиках-звездочках. Во всех случаях концы усиков скошены под углом для облегчения прокалывания материала.

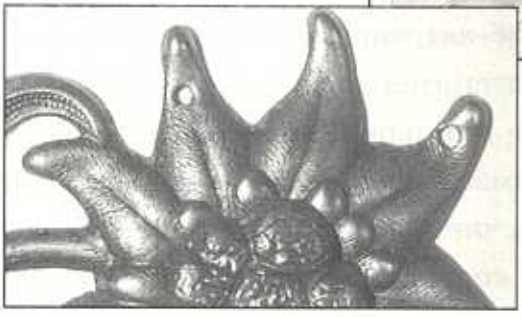
Плоские усики крепления стеклянного кубика, очевидно залитые в процессе формования стеклянной массы.

Круглые усики, запрессованные в «стаканы», оставленные при штамповке в алюминиевых кокардах. Вверху усики из медной проволоки, слева внизу - алюминиевые. Концы усиков заточены с четырех сторон.



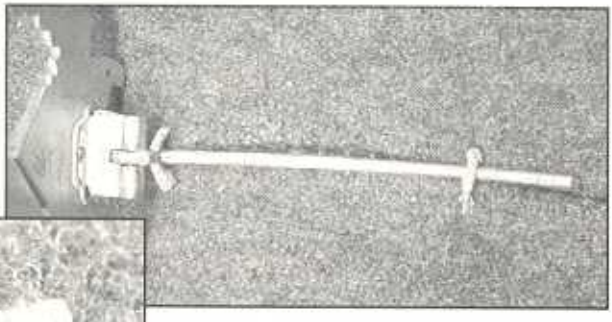
Заостренные выступы по краям «птички» для петлиц Люфтваффе. После прокалывания материала их загибают на обратной стороне.

Кокарда Охранных отрядов полиции «Landwacht» крепится стандартной застежкой для значков.



Эмблема-эдельвейс просто пришивалась через отверстия на лепестках цветка.

Крепление знака с помощью петель без прокалывания иглой материала униформы.



Петля для прочности сплетена из многих нитей.

Клейма.

Часто, но не всегда, обычно на обратной стороне изделия или на кольцах медалей или ушках орденов ставятся различные клейма. Это могут быть клейма производителя награды или изделия, поставленные в виде логотипа фирмы, его номера в определенной системе регистрации производителей символики или полное наименование предприятия и города, где оно расположено. Если указывается код производителя в системе регистрации уполномоченных производителей партийной символики и системе контроля RZM (ReichsZeugMasterei), учрежденной NSDAP в 1933 году в штаб-квартире партии в Мюнхене, то обычно присутствует логотип этой системы в виде букв RZM, заключенных в двойное или одинарное кольцо, причем начертание букв этого символа может иметь определенные отличия, например наличие или отсутствие поперечной перекладины в букве «Z», соприкосновение символов между собой и с окружающими кольцами и т.п. В случае кодировки RZM сначала ставится код изготовителя металлической символики «M» и номер непосредственной позиции изготовителей символики :

«1» - Производители металлических знаков различия и значков организаций,

«2» - Субподрядные производители,

«3» - Производители металлической символики,

«4» - Производители пряжек для ремней,

«5» - Производители аксессуаров для униформы, пуговиц, крючков и т.п.,

«6» - Изготовление продукции из алюминия,

«7» - Производители холодного оружия и частей для него,

«8» - Производители вспомогательной продукции (Кольца и колышки для палаток, инструмент и т.п.,

«9» - Производители партийной символики и символики партийных мероприятий,

«10» - Изготовители музыкальных инструментов,

«11» - Изготовители партийных выслужных наград,

«12» - Изготовители миниатюр партийных наград;

через косую черту «/» номер фирмы-производителя в данном реестре RZM, и редко, также через косую черту «/» - год производства. Второй вариант кодировки RZM раннего периода, когда с логотипом RZM присутствует просто номер производителя без сопровождения номера реестра «М».

Клеймо фирмы «Fritz Zimmermann» Stuttgard, по реестру M1. Классическое RZM-клеймо в двойном круге.

Клеймо фирмы - изготовителя металлической символики по реестру M3 на памятной медали одного из штандартов SA.

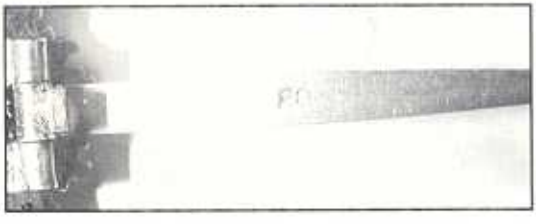
Клеймо фирмы «Walgo» по реестру M9 на пластиковом памятном значке местного «Дня Партии».

Клеймо по реестру М3 на кольце крепления полотна партийного штандарта. Код фирмы «40» и через еще одну косую черту - год производства.

Вариант клейма RZM без указания номера реестра изготовителя символики.

Клеймо RZM на эмблеме-черепе SS. Номер заказа и через косую черту - год производства.

Может стоять номер производителя награды или атрибута в системе LDO (Leistungsgemeinschaft Deutscher Ordenshersteller - Объединение немецких изготовителей орденов), или универсальный номер в системе LDO для авторизованных производителей государственных наград «L/11(номер производителя - изделия с такой маркировкой могли быть изготовлены для частного приобретения получателями, и зачастую качество их было выше)». Причем номер производителя в системе LDO может не совпадать с RZM-номером и универсальным LDO-номером. Например, клейма «1», «L/10» и «M1/52» - принадлежат одной фирме - «Deschler & Sohn» из Munchen.



Клеймо фирмы «C.F.Zimmermann» Pforzheim на обратной стороне широкой иглы «Восточной Звезды».

Проба серебра «900» и клеймо ювелирной фирмы «Gebr.Godet & Co.» Berlin на игле Звезды Ордена за Заслуги перед Немецким Орлом.

Клеймо фирмы «Deschler & Sohn» Munchen на игле «Восточной Звезды».

Проба серебра «800» и клеймо фирмы «C.E.Juncker» Berlin по реестру LDO на рамке Рыцарского Железного Креста.

Может указываться знак защищенного государством патента на конкретное изделие «D.R.G.M.» или знак защищенного дизайна «Ges.Gesch.» (Gesetzlich Geschutzt - Охраняется законом).

Номер патента DRGM дизайна спортивного знака DRL.

Логотип фирмы «F.W.Assmann & Sohn» Ludenscheid, знак DRGM патентованного дизайна и год производства пряжки служащего немецких Имперских Железных Дорог.

Может быть проставлен номер награды или знака, который заносился в наградную книжку (например, знаки HitlerJugend или Золотой Партийный Значок), или надпись о принадлежности значка как собственности какой-либо организации. Например клейма на спортивных знаках SA и DRL. Номер награды мог быть проставлен на заводе при выпуске серии или гравирован вручную или набит пуансонами с отдельными цифрами непосредственно в организации или на заводе-изготовителе.

Декларация собственности руководства местной спортивной организации SA на обороте Военно-Спортивного знака SA и номер награды. Номер набит в организации отдельными пуансонами.

Номер награждения Военно-Спортивным Знаком SA, набитый на фирме-изготовителе. Четкий порядок цифр.

Знак защищенного дизайна и номер награждения, набитый вручную на заводе-изготовителе на эмалевой вставке знака TeNo.

Серийный номер знака и код фирмы изготовителя на Знаке спортивного Лидера Гитлер Югенд, нанесенные в процессе изготовления знака.

Цифры номера, нанесенные на знак в процессе его изготовления. Равная глубина, четкость, размер и начертание цифр позволяют говорить именно о таком методе их нанесения.

Штампованный на заводе номер награждения и рельефное клеймо на обратной стороне значка Гитлер Югенд.

Могут стоять руны SS в двойном или одинарном кольце, как маркировка принадлежности данного заказа организации SS и, по всей вероятности, оплаченного ею. А также присутствовать различные комбинации символов, в зависимости от периода производства предмета.

Вариант клейма заказа SS на обороте пряжки для младших чинов SS. Руны SS в кольце.

Наличие клейм на обратной стороне - не гарантия подлинности изделия. Но хороший пункт для проверки предмета. Клейма могут быть проставлены двумя способами, рельефные и штампованные. Многие начинающие коллекционеры считают несомненно надежными рельефные клейма, а зря! Технологически гораздо проще вырезать зеркальное изображение клейма на пуансоне и получить при штамповке рельефное клеймо без затраты каких-либо лишних усилий. При набивке же клейма штампом могут быть осложнения с прогибом и расплющиванием материала на лицевой стороне, значит клеймить нужно, пока изделие в матрице, не переусердствовать с силой удара и т.д. и т.п. Рельефные или штампованные клейма маленького размера для облегчения нанесения их могут ставится в прямоугольном углублении, тогда символы клейма выпуклые в общем прямоугольнике углубления. Часто такие клейма ставятся на тонких ушках медалей.

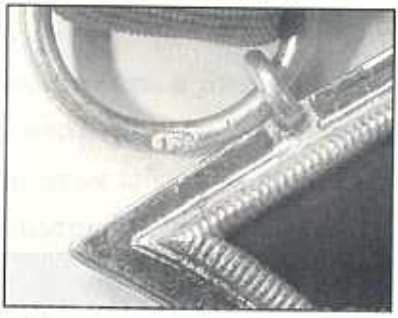
Клеймо с названием фирмы и знаком патентной защиты на знаке Потсдамского Съезда Гитлер Югенд 1932 года.

Штампованная клеймо фирмы «Berg & Nolte» Ludenscheid на Знаке Пилота.

Рельефное клеймо с названием и местоположением фирмы-изготовителя на обороте алюминиевого значка Партийного Съезда.

Номер фирмы «Gustave Brehmer» Markneukirchen на кольце Железного Креста 2 класса.

Рельефный логотип фирмы «Fritz Zimmermann» Stuttgard на Штурмовом Пехотном знаке.



Оба вида нанесения клейм хорошо освоены изготовителями подделок, и в основном они прокалываются на их смысловом значении. Ставят несовместимые клейма или номера несуществующих фирм. Часто небрежно выполнены концентрические элементы клейма RZM в круге. Или наиболее распространенная ситуация на подделках партийных и иных значков NSDAP из Англии, когда стоит клеймо RZM и Ges.Gesch. без указания кода производителя, что само по себе бессмысленно.

Ручная гравировка - обычно либо серийный номер, либо имя получателя или какое-либо посвящение, но, практически никогда не логотип производителя!

Если изделие выполнено из натурального серебра, часто ставится и проба. Обычно немцы применяют серебро 800-той и 900-ой пробы, но могут быть и исключения для нестандартных изделий. Например есть случаи использования серебра с пробой 1000, так называемого мягкого серебра. Существует легенда, что фирмами «C.F.Zimmermann» и «Otto Schickle» из Pforzheim и фирма «Klein & Quenzer» из Oberschtein выпускали Рыцарские Кресты с рамкой, маркированной пробой серебра «935» как

дубликаты награды и якобы снятые указом Гитлера в 1941 году с производства... Сейчас специальные тесты помогут определить пробу материала за несколько секунд, практически в любом ювелирном отделе магазинов или в ломбардах. Так что, в основном, проблема с несоответствием заявленной пробы материала фактической пробе изделия довольно легко решается.

Проба серебра «800» на нижнем луче Железного Креста 1 класса 1914 года.

Рельефная надпись о качестве серебра «900» на обороте знака пожарников Восточной Пруссии.

Расположены клейма обычно на обратных сторонах наград, значков и фурнитуры. На плоской поверхности наград и знаков клеймо производителя может располагаться в центре, быть смещено вниз к ловящему крюку или вверх к шарниру заколки, на боковой поверхности (гурте) награды или медали (характерно для памятных настольных медалей), на рамке Рыцарского Железного Креста, на ушках наград и на кольцах медалей, на широкой игле знака сверху или снизу ее. На значках часто клеймо располагается по окружности вокруг заколки. На некоторых медалях и памятных значках логотипы дизайнера и производителя могут располагаться и на лицевой стороне.

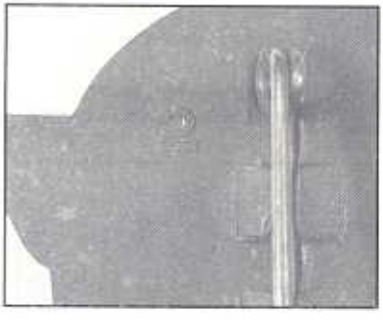
Списки производителей реестра RZM и LDO-номера даны в приложениях.

Рельефное название и адрес фирмы на круглом креплении центрального диска ордена «Свободная Индия» 1 класса.

Название и адрес фирмы на пластине крепления застежки памятного значка-жестянки.

Рельефное клеймо с названием и адресом фирмы-изготовителя на алюминиевом памятном значке.

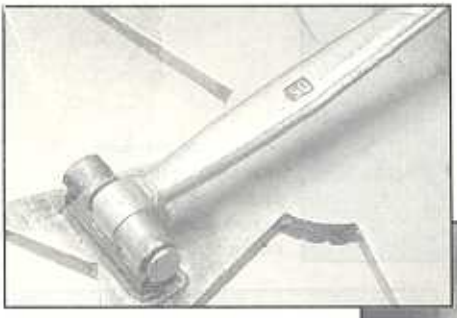
Логотип фирмы и знак защищенного патентом дизайна на обороте значка «Колониального Союза».



Вариант клейма производителя на значке «Для Полиции».

Вариант нанесения рельефного клейма по кругу вокруг застежки членского значка RLB.

Логотип фирмы «Hermann Aurich» Dresden на значке Потсдамского Съезда Гитлер Югенд 1932 года.



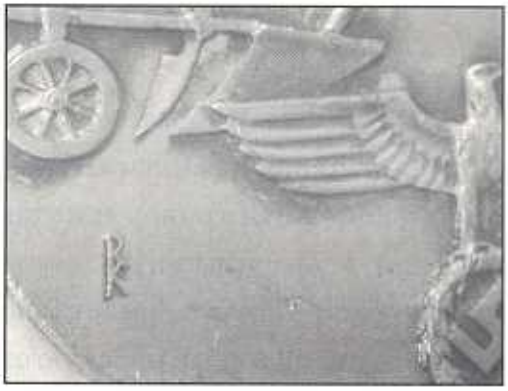
Клеймо фирмы «Karl Gschiermeister» Wien на игле Креста за Военные Заслуги 1 класса без Мечей.

Подлинное клеймо-логотип фирмы «GWL» на литом Штурмовом Пехотном знаке. на подделках - прямое начертание символов.

Клеймо Главного Монетного Двора Баварии на гурте неносимой медали NSKK.

Клеймо Венского Монетного Двора и проба серебра «835» на гурте памятной медали Присоединения Австрии.

Логотип Рихарда Кляйна - официального художника партийных мероприятий на памятном значке «Дня Труда» 1 мая 1936 года.



Памятная серебряная медаль в честь Присоединения Австрии к Рейху с подписью художника под барельефом Гитлера.

Подпись художника «Hanisch Concee».

Логотип полка SS «Leibstandarte SS Adolf Hitler» на столовых приборах.

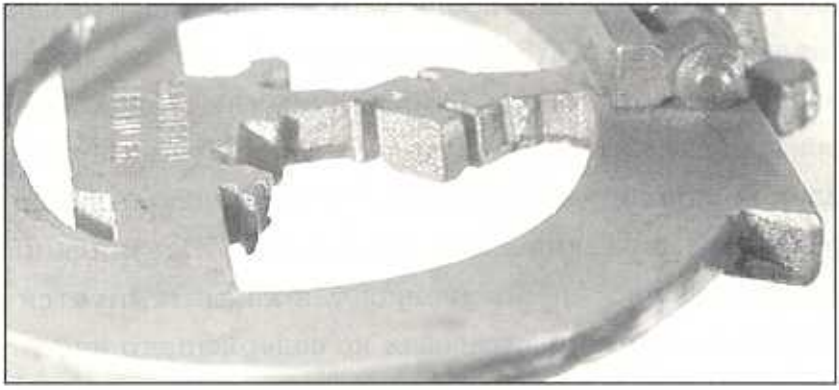
Рельефный знак Пилота-наблюдателя Люфтваффе на приборах наградного серебряного столового сервиза от Рейхсмаршала Германа Геринга.

Методы производства

Штамповка. Коротко о технологии процесса. Сначала на куске отпущенной (пластичной) инструментальной стали на плоской части гравер изготавливает объемный макет изделия в натуральную величину, так называемый «переводник». Переводник закаляется и под мощным прессом плавно вдавливается в плоскую сторону отпущенного куска стали, который в дальнейшем будет служить матрицей, и в котором под ударом эксцентрического пресса специально обработанный под планируемую толщину материала переводник, называемый теперь «пуансон», будет формировать лицевую сторону изделия. Матрица закаляется. На пуансоне режутся зеркальные изображения клейм и выпуклые элементы обратной стороны, например для установки креплений или застежки. Обычно изделие штампуется в два приема. При первой процедуре на нарезанных кусках исходного материала штампуется непосредственно изображение изделия. При второй - изделие вырубается специальным пуансоном из листа, включая все внутренние сквозные элементы, и часто в этот момент напрессовываются крепления. Поэтому, после вырубки изделия из достаточно толстого материала, на боковых поверхностях часто остаются параллельные риски от вырубающего пуансона, даже если дополнительно обрабатывают изделие вручную, риски можно заметить на труднодоступных местах, например, на гранях сквозных вырубленных элементов или острых внутренних углах. При подделках обычно вручную наносятся грубые и крупные

риски, часто не совсем параллельные на разных элементах, которых просто не может быть от вырубки за один удар, да и пуансон не имеет неровных зазубренных краев! При серийном производстве штамповка остается самым дешевым методом производства изделий, но требует тяжелого заводского оборудования. Точное литье всегда стоит дороже и очень ограниченно применялось немецкими фирмами при производстве атрибутов, поэтому без достаточного опыта связываться с такими изделиями я не советую. Часто поверхность литых изделий дополнительно обрабатывается шаберами и штихелями прорезаются для большей резкости отдельные детали. Но при большом увеличении следы такой доводки легко заметны. Определить «на глазок» метод производства изделия достаточно просто. Нужно положить изделие на опору с минимальной площадью и легонько постучать металлическим предметом. Штампованное изделие обычно звенит звонко, так как штампуется из прокатного листа, практически не содержащего пустот, в отличие от литья, при котором всегда остаются внутренние пустоты от выгоревших примесей или микроскопических пузырьков воздуха. Литое изделие обычно чуть легче штампованного. Кристаллы металла при прокатке его и литье также имеют разные размеры, что обуславливает звонкое звучание штампованного изделия, имеющего более мелкие, раздробленные в процессе прокатки и штамповки кристаллы. Поверхность литого изделия без дополнительной обработки почти всегда ноздревато при большом увеличении, а у штампованного выглядит как поверхность монеты, даже не смотря на микродефекты, например, от попавших в матрицу

микроскопических частиц производственного мусора. Также на литом изделии могут присутствовать гребни металла, затекшего в щели между неплотно подогнанными частями разъемной формы или следы их удаления. Часто для сокрытия таких следов эмитируется коррозия и изделие маскируется под «копаное». Штампованные изделия не могут иметь «отрицательного» отклонения от вертикали боковых граней, получающихся при вырубке за счет толщины используемого материала и дефектов в виде раковин на этих поверхностях!



Характерный вертикальный поясок, остающийся после штамповки знака из толстого листа металла.

Кроме вертикального пояска видны и вертикальные риски, оставшиеся после вырубки.

Штамповка может производиться как из холодного, так и раскаленного для большей пластичности материала,

особенно когда изделие штампуется из толстого листа. При способе горячего штампования на изделии могут присутствовать микротрещины, но поверхность все равно останется гладкой!

Четкость граней выступающих деталей и в месте их примыкания к фону - еще один критерий отличия штампованного изделия от литого. Лучший способ научиться этому отличию - как следует изучить под сильным увеличением различные монеты.

Часто при штамповке из листа большой толщины пуансон дополнительно стачивают для более равномерного нажима при штамповке, поэтому обратная сторона таких изделий - не зеркальное отражение лицевой части, а как бы его сглаженное, нерезкое отражение. Или вообще приблизительно, имеющие более вогнутую пологую поверхность в местах наиболее выступающих лицевых частей. Как бы наполовину-полая обратная сторона.

Наполовину-полая обратная сторона знака.

Гладкая поверхность обратной стороны получается при штамповке изделий из гладкого листа пуансоном, одновременно выполняющем при ударе роль матрицы, как при штамповке монет или медалей, только с односторонним изображением, с одновременной вырубкой изделия.

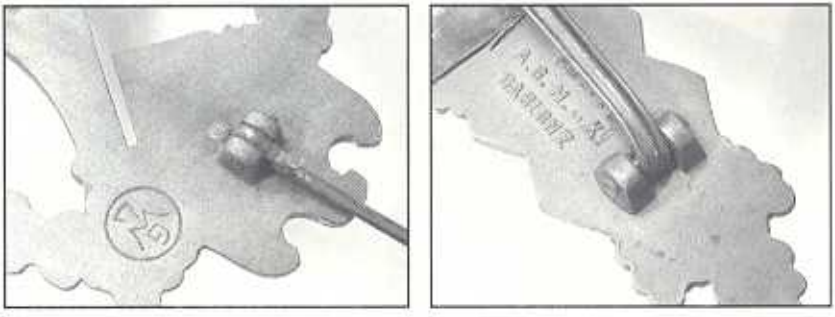
Штамп в сборе для изготовления эмблем-черепов SS для одной из киностудий. Здесь процесс штамповки и вырубки изделия - одна операция.

Литье. Метод - крайне редко применяемый для изготовления такого массового продукта как награды или фурнитура и символика, если только такой метод не обусловлен их формой и массой. Процесс требующий массы ручных операций и длительного времени для остывания и последующей доработки был, пожалуй, незаменим только для изготовления деталей дорогого холодного оружия. Крайне редко встречаются Общие и Пехотные Штурмовые Знаки

изготовленные фирмой Assmann, которые несут на обратной стороне многочисленные (обычно 6) следы литьевых каналов. Также могут встретиться массивные литые венки для знаков Люфтваффе, преимущественно этой же фирмы. Также методом литья изготовлены Шпанги за Рукопашные Бои, на которых присутствует массивное основание для крепления длинной заколки. Литье явно производилось при давлении в горячие формы, что позволяет добиться превосходной точности и резкости деталей на лицевой стороне. На литых подделках обычно на поверхности присутствуют многочисленные раковины, особенно заметные при большом увеличении. Раковины можно заметить и на боковых поверхностях, на которых их не может быть на штампованных изделиях по определению. Литые медали не звонкие и часто заметно легче штампованных оригиналов.

Матрица штампа с направляющими для пуансона.

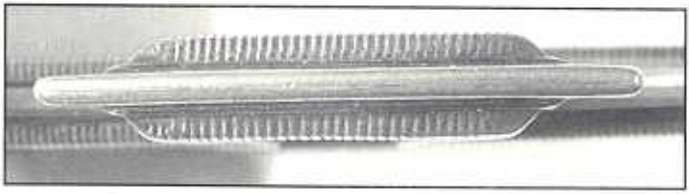
Пуансон штампа с отверстиями для направляющих и клеймом.



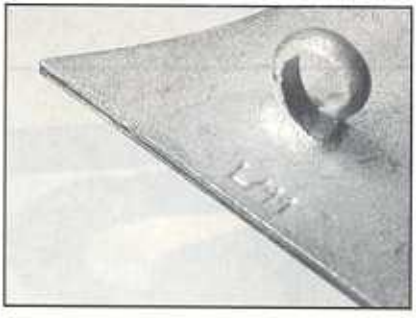
Детали для крепления иглы застежек на литых знаках, отлитые вместе с знаком.

Изделия, состоящие из нескольких частей. Многие награды состоят из нескольких, чаще всего, из двух частей. Крайне редко встречается соединение составных частей непосредственно награды или знака на пайке. Пожалуй только на Железном Кресте 1-ого и 2-ого классов рамки, облегающие

железный сердечник спаивались вручную и начисто зашлифовывались. Операция требующая навыков и времени, что при наличие крашеного сердечника включало около 16 производственных операций и делало Железный Крест относительно дорогим в производстве.



Едва заметный шов после спаивания рамок Рыцарского Железного Креста.



Шов после спаивания и обработки рамок Железного креста 2 класса.

Шов между лицевой рамкой и обратной пластиной на ребре Железного Креста 1 класса.

Припаиваются в основном заколки или ушко на медалях, при этом пайка всегда выполнена без помощи флюсов и очень профессионально, без наплывов припоя. Не без исключений. Например на многих поздних эмблемах фирмы Ассманн из цинка и его сплавов усики крепления на ткани держатся на капле припоя, часто со следами оранжевого флюса. Это очень специфичный признак, характерный именно для этой фирмы, по видимому, сохранившей производство до самого последнего военного времени. Подробнее крепления будут

рассмотрены отдельно. Часто финишное покрытие выполняется после припаивания этих частей, т.е чистой поверхность припоя остается редко. Часто со временем места пайки чернеют из-за более интенсивного процесса окисления припоя. Эта чернота может выступать сквозь позолоту и серебрение, поэтому однозначным признаком подделки считаться не может. Никогда не было клеевых соединений. Современные клеевые соединения деталей при подделке или реставрации легко распознать в ультрафиолетовых лучах, т.к. эпоксидная смола или другие синтетические составляющие современных суперклеев люминесцируют довольно ярким голубым свечением.

Припаянный орел на знаке Зенитной Артиллерии Люфтваффе.

Эмалевая вставка почетного знака TeNo с припаянным вертикальным бортиком для крепления вставки на знаке.

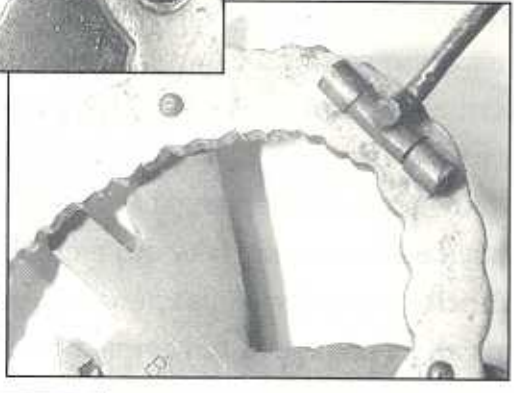
Наиболее частый метод соединения деталей - на клепках. В детали-подложке имеются отверстия для крепления накладной части, к обратной поверхности которой прочно припаяны усики, которые продеваются через отверстия подложки и концы их аккуратно расклепываются. Отверстия в детали-подложке практически никогда не просверливаются

вручную. Эта лишняя производственная операция исключается в процессе штамповки с одновременным проколом необходимых отверстий. Поэтому следы сверления таких отверстий должны служить настораживающим признаком! Могут присутствовать следы ручного инструмента для удаления неровностей металла, выступившего при проколе на обратной стороне, часто в виде следов напильника или в виде следа, который остается от ножа, когда его концом вы пытаетесь расширить кромку отверстия. Крепежные усики на накладных деталях припаивались очень аккуратно, без наплывов припоя и часто попадают под финишную отделку. Выступающие концы усиков расклепаны с помощью специального инструмента типа обжимочного чекана, всегда аккуратны, не имеют шероховатостей и зазубрин, способных повредить ткань костюма и имеют более-менее одинаковую форму, характерную изготовлению одним мастером и одним инструментом. Головки клепок могут иметь форму полусфер или слабо выступающих круглых плоских концов, иногда утопленных в углублении и нести вокруг себя концентрические следы инструмента, с помощью которого были расклепаны. На Восточной Звезде производства фирмы Циммер с шестью заклепками можно видеть крепления диска на обратной пластине в виде шариков, утопленных в полусферических углублениях, что можно увидеть на некоторых экземплярах с расшатавшимся от времени креплением. На Восточной Звезде и на некоторых других наградах бывают клепки пустотелые с развальцованными краями, так, что выступают над поверхностью аккуратными

валиками. Все предметы с грубо расплющенными концами стержней или грубо припаянными на накладной части - подвергните сомнению. Это признаки подделки или реставрации.

Аккуратная куполообразная заклепка на знаке фирмы BSW.

Примеры куполообразных заклепок разных изготовителей. На верхнем и нижнем снимках - следы от инструментов - обжимов.



Обычно на одном знаке заклепки расклепаны с помощью одного инструмента и имеют одинаковую форму.

Немного утопленная куполообразная заклепка на шпанге Люфтваффе.

Примеры пустотелых заклепок на знаках.

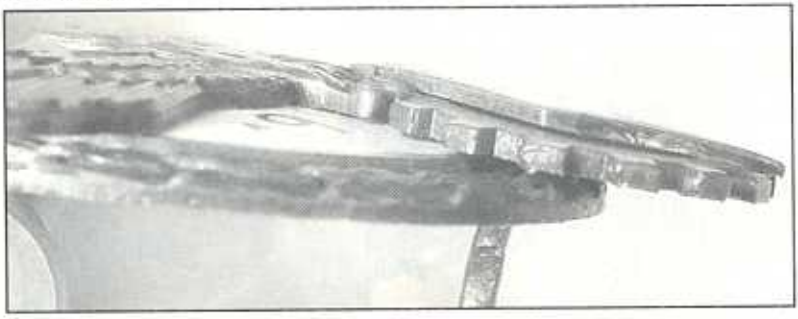
Многочисленные детали Восточной Звезды смонтированы на массивной задней пластине с заколкой.

Пустотелые заклепки на обратной пластине Золотой Восточной Звезды фирмы Циммермана.

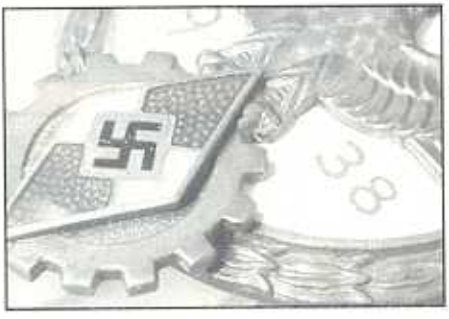
Куполообразные заклепки на обратной пластине Серебряной Восточной Звезды фирмы Дешлер.

Некоторые накладные части крепятся с помощью выступов на обратной стороне накладной детали, и соответствующего углубления на детали -подложке, часто так соединяются эмалевые части наград. Например, на медалях Немецкой Матери выступ и отверстие имеют форму квадрата, а мечи на Ордене Немецкого Орла - Просто круглые стержни. При легком запрессовывании получается соединение, не сказать чтобы очень надежное, т.к. накладные

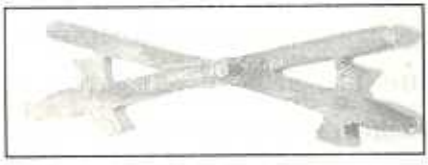
части из-за механических боковых нагрузок со временем развальцовывают отверстие в детали-подложке и начинают либо вращаться, либо выпадать. Часто такие детали неопытные коллекционеры сажают на клей, создавая нехороший признак для другого неопытного и придирчивого наблюдателя.



Знак победителя окружных соревнований Гитлер Югенд их 3-х частей.

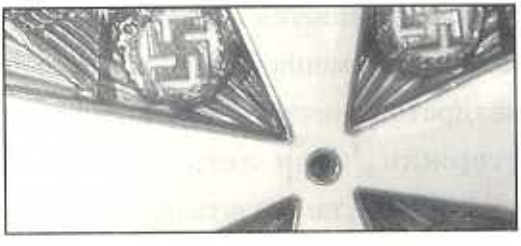


Основная пластина с эмалью, накладной орел с накладным эмалевым значком Гитлер Югенд. Все части напрессованы.

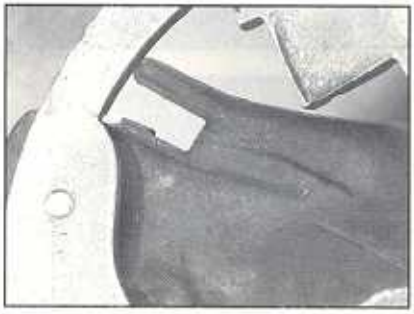


Мечи для знака За заслуги перед Немецким Орлом. На обратной стороне припаянный шпенек для напрессовки в отверстие на лицевой стороне ордена.

Отверстие на эмалевом кресте ордена и окантованным отверстием для напрессовки мечей. Большое усилие при напрессовке приложить невозможно и мечи быстро проворачиваются и могут выпасть.

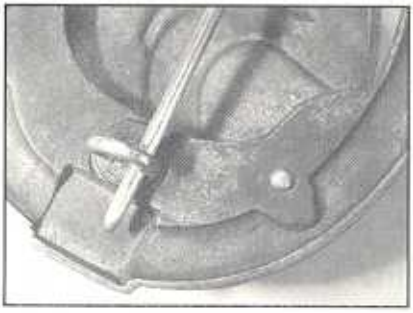


Эмалевая вставка на почетном знаке TeNo крепится путем сминания бортика вставки во внешнюю сторону.



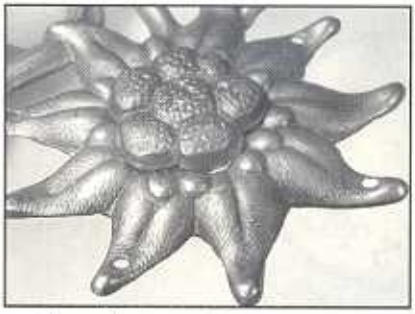
Плоские заклепки на знаке за 50 Танковых Атак.

Напрессованная табличка с цифрами «50».



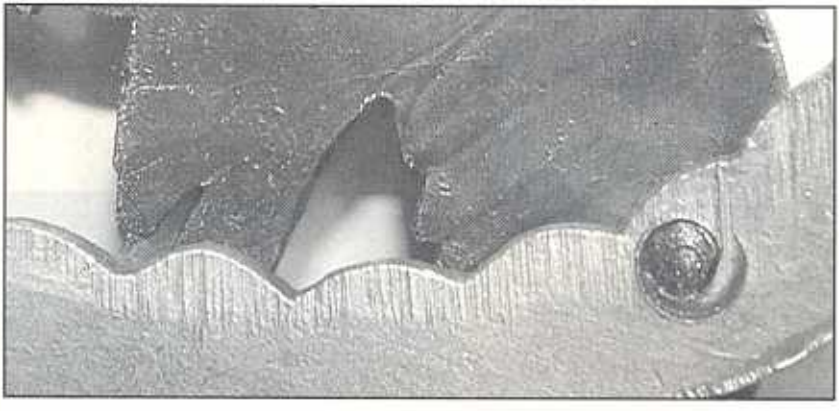
Большая глубина пустотелой основной части знака за 25 Танковых Атак позволяет использовать куполообразные заклепки без опасения цепляния за ткань одежды.

Напрессованная цинковая табличка «25» с золотистым покрытием.



Эмблема-эдельвейс из двух частей. Серый цветок с золотистой накладной серединой.

Накладная середина крепится плоскими усиками на краях серединки, продетыми сквозь основную часть.



Характерные следы удаления заусенцев после горячей штамповки на краях венка Летчика-наблюдателя.

Материалы.

Гамма используемых при производстве материалов обусловлена технологией производства и себестоимостью изделий. Практически все материалы поддающиеся штамповке были задействованы в производстве. С ухудшением качества используемых материалов в военное время, основные требования к физическим свойствами изготовленных наград или атрибутов оставались на высоком уровне. Изделия были тугоплавкие, имели достаточную жесткость (не гнулись невооруженными руками),

достаточную стойкость к износу и превосходно передавали высококачественные детали. За соблюдением этих требований следили до последних дней войны.

Алюминий. Чрезвычайно декоративен. Очень нестойкий к истиранию и, не смотря на то что это самый распространенный в природе металл, относительно дорогой в то время материал, в частности из-за больших энергозатрат, что актуально для тогдашней Германии, хотя из-за своей пластичности идеален для штамповки изделий с тонкими и высокими деталями. Отлично штампуется и тянется в холодном состоянии даже при очень большой толщине исходного листа. Незаменим при производстве пряжек, лучшие пряжки, как правило, алюминиевые. Из-за дешевизны процесса анодирования, практически все пряжки золотистого цвета выполнены в алюминии. Мало какой еще металл способен передать рельеф и четкость деталей, свойственные немецким пряжкам, что делает их очень привлекательными для коллекционирования. При изготовлении значков использовался в довоенное время. Также использовались его сплавы (так называемые «легкие металлы» - Leichtmetall) как, например, купал (сплав алюминия и меди) для обратной массивной пластины Восточной Звезды (Deutsches Kreuz), но с началом войны все присадки, повышающие прочность и декоративность алюминия, оказались в тотальном дефиците, так как почти 100-процентно импортировались в Рейх. Для производства наградных боевых знаков был признан несоответствующим их статусу и требованиям материалом. С началом войны стал дефицитным материалом и был вытеснен сталью в

производстве боевых пряжек, и цинковыми сплавами (кригсметаллом) при производстве значков.

Медь и Медные сплавы, благодаря пластичности основного материала, наиболее широко применялись в довоенный период для производства ответственных знаков и наград и для производства эмалевых значков. Исключительно хорошо поддаются пайке и отделке химическим и гальваническим способами. На основе меди изготовлены Латунь - сплав меди и цинка, томпак - латунь с малым содержанием цинка (20%), бронза (сплав меди с оловом), мельхиор, нейзильбер. Латунь, томпак и бронза желто-красных тонов и при попадании незащищенной поверхности на воздух довольно быстро чернеют из-за появления темной оксидной пленки.

Никель. Превосходный материал для ювелирных работ и чеканки монет. Очень пластичен и хорошо отделывается. В отсутствии вредных примесей стоек на открытом воздухе. С началом войны декоративные изделия из никеля не выпускаются, так как никель признан стратегическим материалом, необходимым для легирования стали, и запасы его в Рейхе крайне недостаточны. Применялся в основном для финишной доводки поверхностей - никелировании и изготовлении сплавов, заменяющих серебро. Например Мельхиор (белый металл), сплав меди и 18-20%% никеля, или нейзильбер (немецкое серебро) - сплав меди, 18-22%% цинка и 13.5-16.5%% никеля. Мельхиор и нейзильбер имеют цветовую гамму серебра и при соответствующей обработке приобретают изумительный декоративный эффект.

Цинк и кригсметаллы. Цинк - металл серовато-белого цвета с синим, характерным оттенком. В естественной обстановке очень хрупок, можно разбить молотком. При накаливании на воздухе - горит. На свежем изломе имеет очень характерный блеск, который при влажности окружающей среды быстро теряется, металл тускнеет, покрывается прочной пленкой окиси почти голубого цвета. Пленка очень прочная, поэтому копаные изделия из цинка имеют очень неравномерное разрушение, от отлично сохранившейся до практически полностью уничтоженных участков поверхности в местах повреждения оксидной пленки естественными кислотами. Цинк плохо обрабатывается, забивая инструмент и имеет очень сильный коэффициент линейного расширения при нагревании. Хорошо тонируется под бронзу, а также серебрится и золотится. Цинк и его сплавы наиболее дешевы и получили одобрение даже для изготовления довольно высоких наград в военный период. Кригсметаллы (военные металлы) получили широкое распространение в военное время и как правило представляют из себя самые дешевые цинковые сплавы с изменяющимся в зависимости от обстановки и наличия компонентов составом (цинк, медь, свинец).

Серебро. Как драгоценный материал, обладает исключительными ювелирными качествами. Использовалось для производства ответственных атрибутов и высоких наград или при производстве наград для частного приобретения их получателями. Государство из натурального серебра наград практически не производило, за исключением рамок для Рыцарских Крестов и Ордена Немецкого Орла, высших

партийных наград, таких как Орден Крови и Почетные Знаки Округов и некоторых ведомственных наград, изготовление которых оплачивало конкретное ведомство и производство их не носило массовый характер.

Железо и Сталь. Тонкая жесть использовалась для изготовления штампованных значков самой широкой тематики. Для изготовления наград применялась достаточно редко. Использовалась для изготовления Щитов Компаний как Кубань, Крым, Демьянск, Холм - щиты , Почетных Знаков Шоферов, обратных пластин для их крепления на подложках или униформе и некоторых медалей с последующим финишным покрытием. Самое знаменитое использование железа - сердцевины Железных Крестов. И хотя в некоторых случаях они могли быть изготовлены из цветного металла (для награждения моряков, так как железо быстро окислялось и приобретало неопрятный вид во влажной морской атмосфере) и даже цинка (последние месяцы войны), сердцевина Железного Креста была по настоящему железной! Листовое железо также использовалось для изготовления горжетов, знаков различия и эмблем и других изделий большой площади и малой толщины, когда финишная отделка или окраска скрывала и защищала довольно нестойкий к влажности материал.

С началом войны железо и сталь практически вытеснило алюминий из производства пряжек для боевых частей Вермахта, Люфтваффе и Ваффен-SS, как более дешевый, износостойкий к истиранию в полевых условиях и не требующий декоративности под полевой окраской материал.

Все другие материалы (за исключением многочисленных вариаций вышеперечисленных сплавов) могли применяться некоторыми производителями в конкретных производственных условиях, но это, как правило, уже экзотика и требует настороженного отношения к таким предметам.

Покрытия и финишная отделка.

При изготовлении наград и фурнитуры из медных и цинковых сплавов возникает необходимость придания им вида дорогих металлов или их цветов, которые Германия могла себе позволить только для изготовления высших наград. Как правило, награды из благородных металлов изготовлены по заказам ведомств или местных партийных организаций, либо как копии для ношения получателями. Три самых распространенных имитации металлов, используемых для традиционных степеней немецких наград - под бронзу, серебро и золото. Качество покрытий менялось с течением военных действий и дефицита материалов, и вело к ухудшению и максимальному упрощению и удешевлению изготовления изделий. Гальванический метод нанесения покрытий был примерно с 1942 года почти полностью вытеснен более дешевым и не требующем дорогих материалов химическим, дающим на цинковой основе хоть и прилично выглядящий, но очень нестойкий эффект. Поэтому знаки после 42-года периода, особенно знаки Кригсмарине, носимые в агрессивном морском воздухе, сохранившие большую часть своей первоначальной окраски - довольно большая редкость. Качество покрытия на цинковой основе ухудшается со временем даже просто от небрежного хранения предмета.

Главная особенность всех видов покрытия - нерастворимость органическими растворителями типа ацетона и растворителями на основе нефтепродуктов.

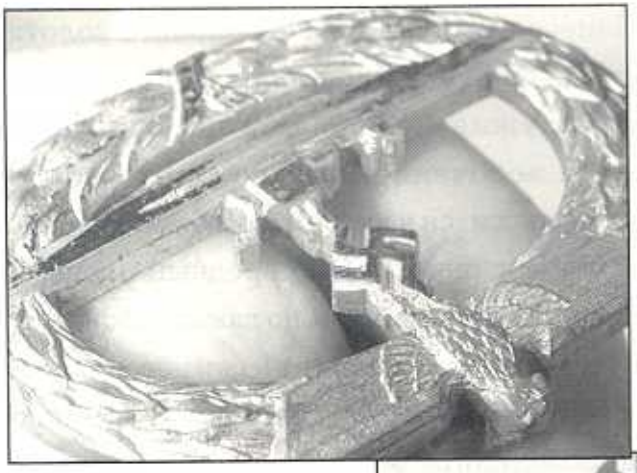
Бронза. Темно-зеленый благородный цвет придает бронзе пленка окиси, очень стойкая к химическим воздействиям и поэтому сохраняющая бронзовое изделие веками. Со временем медь, входящая в состав сплавов перерождается в закись меди и постепенно приобретает почти черный цвет. Поэтому, чтобы получить желаемый тон старой бронзы, изделия из медесодержащих сплавов проходят химическую обработку. Для получения коричневых тонов используется обработка с помощью сернистого аммония, а различных оттенков от оливково-зеленого до почти черного - азотной кислотой. Полученная пленка очень прочная и допускает полировку тонированного изделия. Изделия более позднего периода из цинковых сплавов либо покрывали слоем меди гальваническим методом с последующей химической обработкой, либо наносили темно-зеленое быстро стирающееся при ношении покрытие.

Химическое покрытие под старую темную бронзу на знаке Пехотном штурмовом знаке, штампованном из цветного металла.

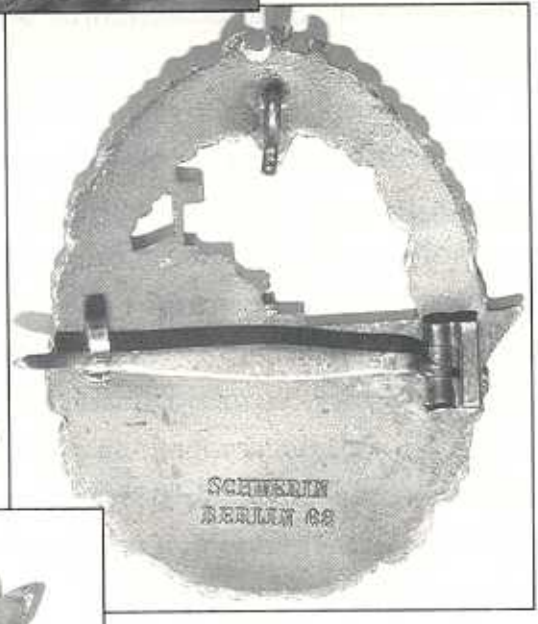
Золочение. Нанесение пленки натурального золота характерно для наград и фурнитуры для парадной одежды и деталей холодного оружия довоенного периода. Так называемое Огневое золочение, при котором золото растворяется в ртути, наносится на изделие и обжигается до полного испарения ртути в печи. Самый вредный процесс, который только можно себе представить, но дающий эффект, которого другими путями добиться практически невозможно (Если только не наносить сусальное золото). Возможно получение и «Замороженного» эффекта, как в случае с серебром.

Покрытие, имитирующее позолоту, впрочем не совсем удачно, химическим путем наносилось на цинковую основу изделий и имеет мелкозернистую структуру, не смывается растворителями. Очень нестойкое при ношении и быстро тускнеет. Порой исчезает самопроизвольно при долгом небрежном хранении. Это химическое покрытие - лак горячей сушки золотистого цвета. Довольно часто его подтеки можно видеть на обратной стороне значков. Редко используется при изготовлении подделок. Все современные методы дают, как правило, блестящую яркую поверхность, что и выдает их современное происхождение.

Золочение и серебрение изделий из алюминия возможно после его гальванического покрытия медью. Способ высокодекоративный, но применяется редко и поэтому практически все алюминиевые изделия золотистого цвета - анодированные. Изделия обрабатываются гальваническим способом для придания поверхности микропористости и окрашиваются анилиновым красителем.



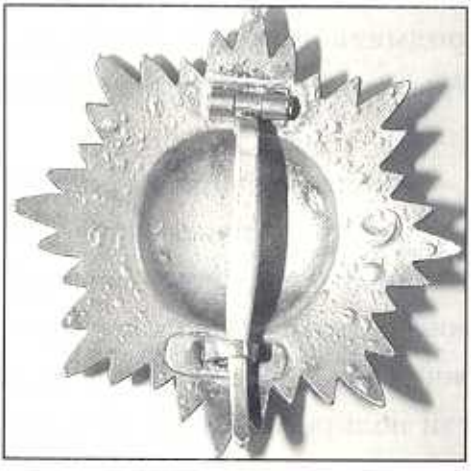
Зеркальная позолота на выступающих частях подводной лодки и деталях венка после высококачественного горячего золочения.



Подтеки золотистого лака на обратной стороне цинкового знака.

Нестойкое золотистое покрытие быстро стирается на лицевой стороне, обнажая темный цинк основы.

Серебрение. Серебрение изделий из медно-никелевых сплавов особой сложности не представляло и ранний гальванический метод нанесения пленки серебра обеспечивал отличный декоративный эффект. Нанесение пленки серебра на изделия из цинковых сплавов усложнялось предварительным гальваническим нанесением пленки меди, что делало процесс довольно дорогим как по используемым материалам, так и по появлению дополнительной операции меднения изделия. Такая пленка имеет довольно большую толщину и прекрасно защищает основу от воздействий окружающей атмосферы. Часто можно видеть изделия с покрытием, вздутым характерными пузырьками из-за процесса окисления цинковой основы



Вздувшееся высококачественное серебристое гальваническое покрытие на обратной стороне награды для Восточных Народов.

Более широкое распространение получил метод химического осаждения серебра из серебросодержащих растворов. Пленка серебра в последнем случае получается очень тонкой и довольно тусклой, быстро стирающейся при ношении знака.

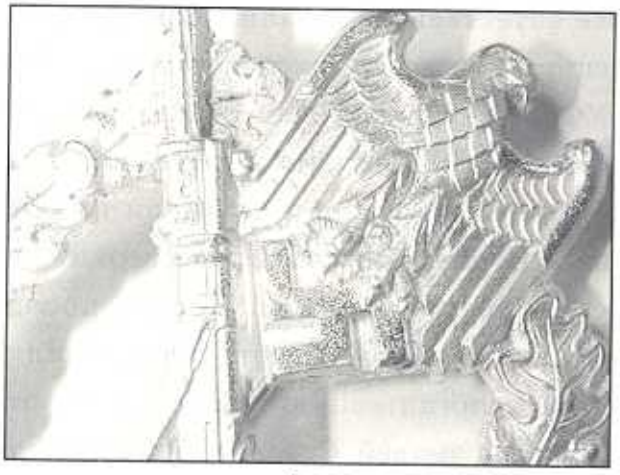
Также как и в случае с позолотой, в поздние периоды войны наносилось нестойкое лаковое покрытие серебристого цвета.

Имитация старого серебра для усиления декоративности и рельефности добиваются обработкой серебряного изделия серосодержащими препаратами. После появления черной пленки изделие проходит финишную обработку мягким сукном и все выступающие части становятся светлее фона. Аналогичный эффект появляется и при ношении предмета предварительно нечерненого. При достаточном увеличении четко видна химическая пленка при искусственном состаривании, что иногда может уличить в подделке или реставрации. В этом случае пленка равномерно покрывает повреждения и царапины металла основы, что при естественном старении предмета при его ношении, согласитесь, мало вероятно. Аналогичного эффекта можно добиться обработкой изделия парами йода.

Знаменитый эффект «Замороженного серебра» использовали для изготовления презентационных вариантов наград и фурнитуры для одежды. По видимому изделие обрабатывалось гальваническим или химическим методом для придания ему общей ровной матовой поверхности, а потом все выступающие части полировались на твердой полирующей поверхности, что после процесса серебрения давало поразительный декоративный эффект! Все выступающие части были зеркальными на общем матовом фоне!

Одной из отличительных особенностей кустарного серебрения, обычно при недорогой реставрации изделий,

утративших первоначальное покрытие, является его тусклость и неравномерность. Зачастую такое покрытие, созданное при помощи отработанного в фотографии фиксажа можно стереть, интенсивно потерев пальцами. Такое покрытие скорее светло-серое, нежели цвета серебра.



Высококачественное серебристое покрытие с «морозным» эффектом. Свастика и выступающие части орла, венка и металлические части винтовки имеют зеркальный блеск на общем матовом фоне.

Тусклое унылое серебристое покрытие на аналогичном знаке более позднего военного периода. Сквозь серебрение темнеет цинк основы.

Эмали и краски.

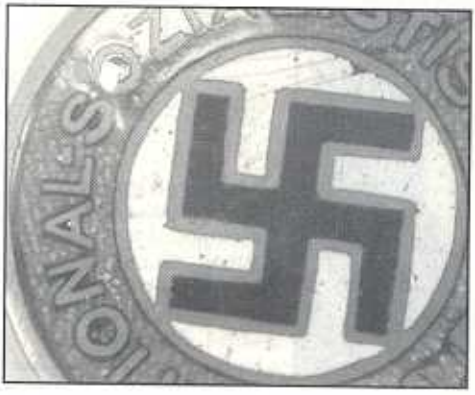
При изготовлении наград и знаков наиболее часто применялись так называемые «горячие эмали» (требующие обжига после нанесения) красного, черного, белого и синего

(на Кресте Немецкой Матери) цветов. Большинство художественных эмалей произведено немногими, если не единственным производителем, поэтому можно смело говорить об их практически 100-процентном сходстве во внешнем виде и физических характеристиках.

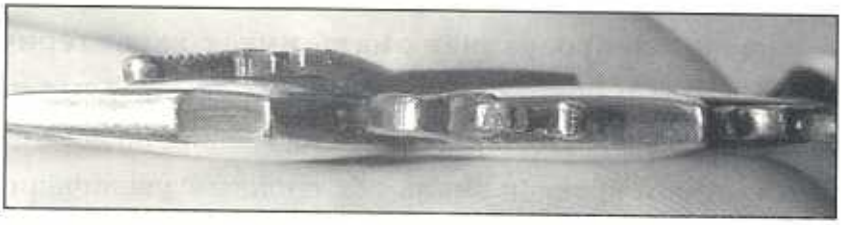
Как правило все естественные эмали и краски того периода не люминесцируют в ультрафиолетовом свете. То есть, в этом случае УФС тест безошибочен. Все предметы с использованием люминесцентных эмалей и красок должны быть отвергнуты. Естественные горячие эмали имеют твердость стекла и нелегко царапаются иглой. Поверхность эмали гладкая с стекольным блеском. Иногда после длительного пребывания в земле естественные эмали приобретают ровную «погашенную» матовость от равномерной эрозии частиц эмалей. Сколы и царапины от естественных повреждений при ношении имеют случайный характер и разные размеры повреждений, непараллельность царапин и сколов. Вид сколов и царапин сродни таким повреждениям на стеклянной поверхности. Толстые слои эмали при воронкообразном сколе часто имеют выраженную слоистость, но слои не изолированы один от другого как в сланцах. Трещины эмали при деформации предмета или сильном ударе часто концентрические и имеют ровные сквозные линии разлома.

Белая эмаль - непрозрачная, молочной белизны, с мелкими вкраплениями, чаще черного, реже другого цвета. Имеет отличное сцепление с базовым материалом после обжига и обычно уложена на гладкое основание. Имеет четкий край с отделяющими от эмалей других цветов и крайними

бортиками, заполняя их мельчайшие неровности поэтому линия примыкания металла и белой эмали часто не имеет абсолютно четкой граничной линии. Сколы на белой эмали часто начинаются от бортиков. На белой эмали наиболее заметна слоистость при сколах. Как наиболее мягкая и покрывающая большие площади, белая эмаль зачастую наиболее поцарапанная и может нести следы окончательной шлифовки изделия. На некоторых крестах белая эмаль уложена с заметной выпуклостью, отполирована и создает за счет выпуклости неповторимый объемный эффект.



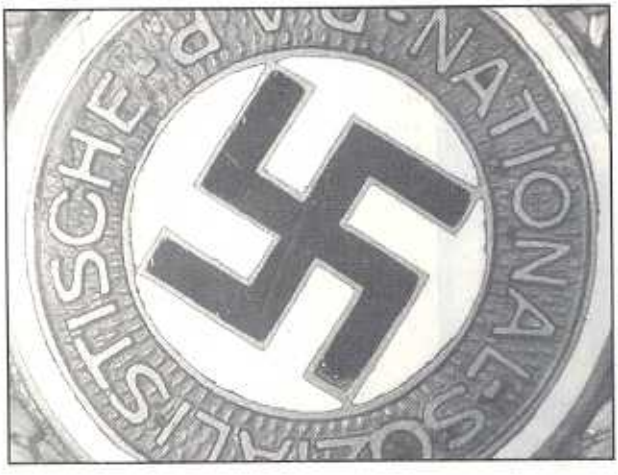
Прозрачная красная и глухая белая эмали на членском значке NSDAP. Характерные трещины на белой эмали с темными вкраплениями.



Выпуклая полированная белая эмаль на лучах Креста за Заслуги перед Немецким Орлом.

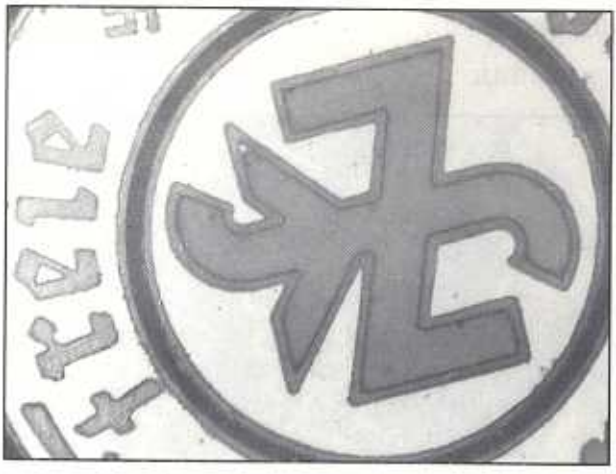
Красные эмали имеют чистый красный светлый тон и практически никогда не использовались оттенки красного, поэтому ко всем предметам с темно-красной или морковного цвета эмалью следует относиться с подозрением. Красная

эмаль разделяется на 2 вида, прозрачная и непрозрачная. Прозрачная эмаль чистого светлого красного цвета, что очень трудно достигается при подделках. Стеклообразная, и как правило уложена не рельефное основание, цветом подчеркивая его рисунок. Очень твердое, трудно царапаемое и сколы имеют характер, полностью повторяющий характер сколов на оконном стекле. Если выбивается при деформации изделия или ударе, то выпадает целыми участками.



Прозрачная красная эмаль на Золотом Партийном Значке NSDAP. Сильно увеличенная картина примыкания горячих эмалей различных цветов к металлу знака.

Красная непрозрачная эмаль имеет характерную «зернистость» в цвете от вкрапления более светлых чем основной тон и просто черных частиц, мелких но довольно частых, отчего красная эмаль под сильным увеличением имеет «перченую» поверхность. Эмаль стеклообразная, твердая, и благодаря использованию на небольших площадях поверхности наград и знаков наименее подвержена дефектам ношения. После обжига практически всегда имеет темную, почти черную линию в местах соприкосновения с бортиками.

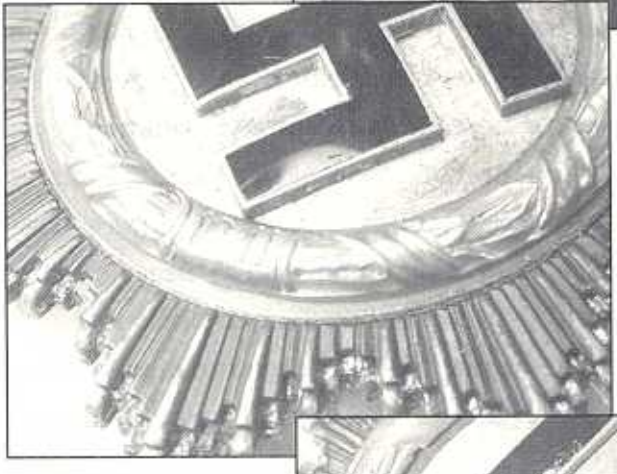


Глухая красная эмаль кирпичного цвета с темными включениями. Белая эмаль также содержит микроскопические темные частицы.

Черная эмаль стеклообразная, твердая. При сколах может иметь слоистый характер и глубокие локализованные выбоины. Имеет менее прочное сцепление с гладкой базой и при тонком слое и большой поверхности первая выпадает при ударе или деформации. При слоистом сколе и тонком слое видно. что эмаль скорее темно синяя, чем чисто черная. При ярком освещении под увеличением почти всегда имеет синюю насыщенность. Линия соприкосновения с бортиками более плавная. Поверхность может иметь некоторую ноздреватость от пузырьков. При деформации поверхность колется более прямыми и четкими линиями либо выкалывается большими участками с рваными краями у мест соприкосновения с металлом основы. Если черная эмаль обтекает буквы девизов можно заметить ее «заваливание» у кромки букв или наоборот выпуклость, подобно налитой воде. При заливке черной эмалью букв или элементов на металлическом фоне, поверхность их, если не производилась окончательная шлифовка и полировка всего изделия, вогнутая, как при недоливе жидкости. При долгом нахождении в земле или

плохих условиях эмаль приобретает совершенно матовый, нестеклянный, погасший вид.

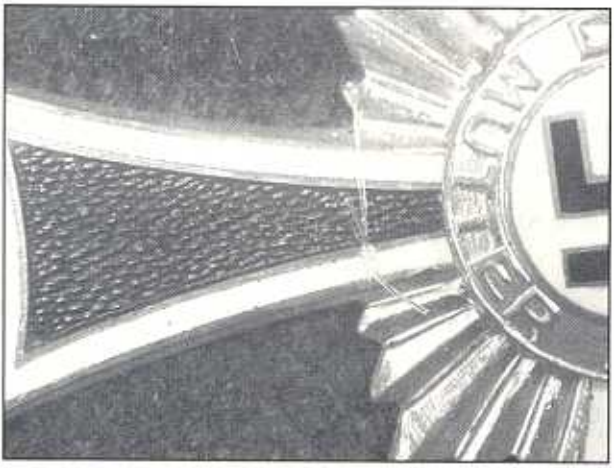
Разнонаправленные случайные царапины на полированной черной эмали.



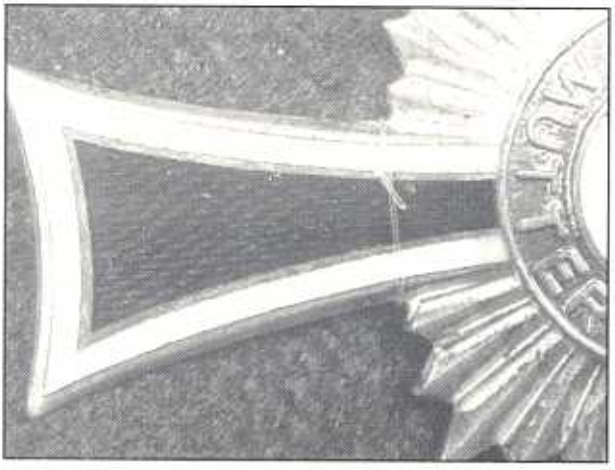
Чуть заметная выпуклость после полировки черной эмали на свастике Восточной Звезды.

Характерные для черной эмали сколы, слоистые и фиолетовые в ярком свете.

Синяя эмаль использовалась для отделки лучей Почетного Креста Немецкой Матери. Эмаль стеклообразная и прозрачная, чистого синего цвета, темнее или светлее в зависимости от толщины слоя. Наносилась на рифленую поверхность, прозрачностью подчеркивая рельеф основы. Примыкание к металлу бортиков четкое. Поверхность может иметь микроскопическую ноздреватость или длинные прямые риски как на оконном стекле.



Прозрачная ярко-синяя эмаль на рифленом основании Материнского Креста в Золоте.



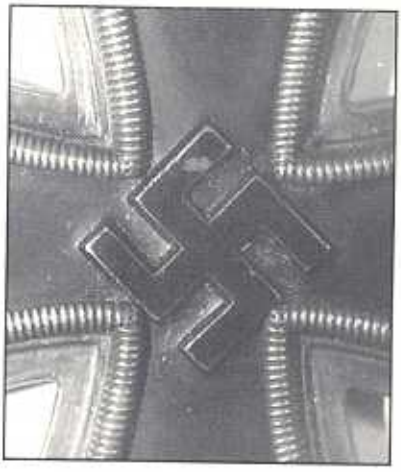
Отличающееся рифление основы на серебряном материнском Кресте, возможно другого изготовителя.

Кустарная эмаль на подделках редко введет в заблуждение специалиста. Нанесение горячей эмали требует массы специальных знаний и практических навыков. Специалистов в области нанесения горячей эмали уровня мастеров с Монетного двора немного. А нанесение эмали на большие поверхности с выпуклостью и полировкой в условиях кустарной мастерской практически невозможно, или затраты труда не окупятся.

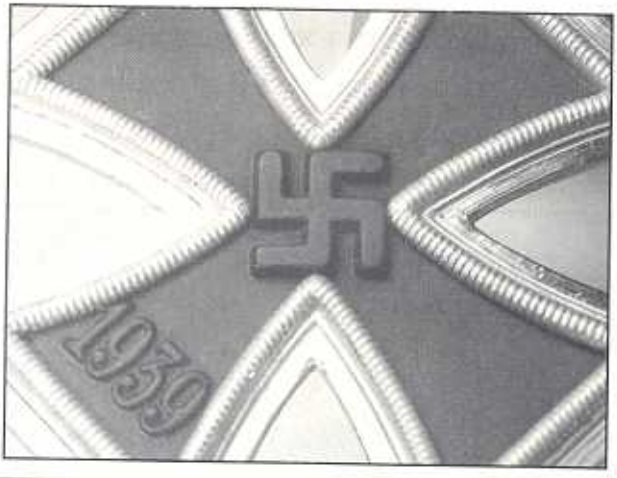
Краски при изготовлении боевых и государственных наград в Рейхе практически не использовались. Исключения - награды Гитлер-Югенд, изготовленные в военное время или вовсе в конце войны и крашеная в черный цвет сердцевина Железного креста. Членские значки организаций, выпущенные в военное время из цинка и его сплавов также окрашены.

Для окраски Железного креста использовался довольно непростой процесс нанесения тончайшего слоя черной матовой краски, по видимому горячей сушки. Слой нанесенной краски настолько тонок, что даже незначительная коррозия железной сердцевины креста моментально выступает жилками или кавернами на его поверхности.

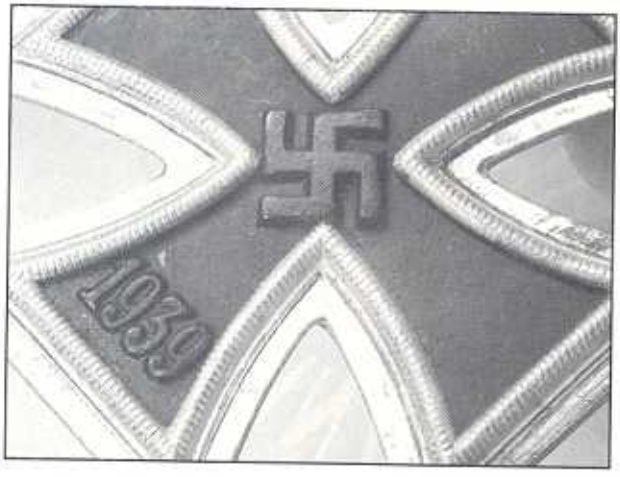
Железные кресты с абсолютной поверхностью сердцевины - довольно редки. Некоторые изготовители Рыцарского Железного креста применяли высококачественный черный лак горячей сушки, что создавало прекрасную черную поверхность без сильного блеска с заметным слоем лака на гранях свастики и цифр дат.



Яркий черный блестящий лак горячей сушки на Рыцарском Железном Кресте от фирмы Юнкер. Небольшой скол демонстрирует толщину лака.



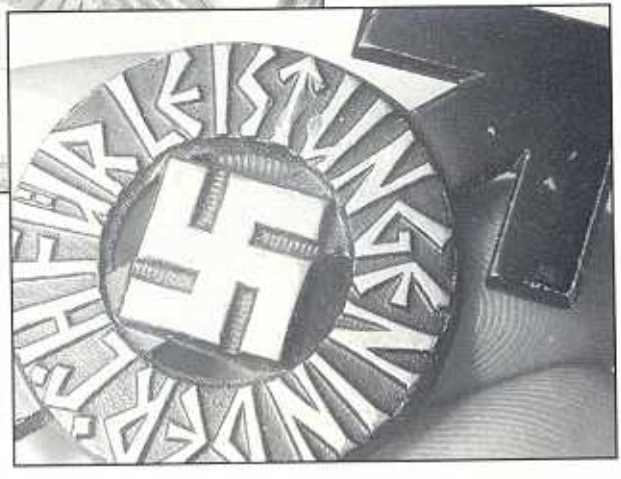
Матовое чрезвычайно тонкое покрытие на сердцевине абсолютно неношеного Железного Креста I класса.



Даже при небольшой коррозии железной сердцевины Железного креста появляются характерное вздутия и «вены» покрытия.

Краски на знаках Гитлер-Югенд и членских значках организаций, типа значка члена NSDAP или того же Гитлер-Югенд, разные по качеству, но одинаково стойкие к смыванию и твердые. На некоторых значках краска может иметь матовую мелкозернистую поверхность и довольно толстый слой краски, на некоторых поверхность краски блестит и слой ее минимален и облетает при начале коррозии цинкового основания или белый налет разложения цинка проступает сквозь краску. При нахождении таких значков в плохих условиях краска играет роль эффективной защиты цинка от коррозии. Еще раз хочу повторить - для наград краски в Рейхе не использовались и описанные награды Гитлер-Югенд - исключение! Никакие краски на знаках и значках того периода не люминесцируют в ультрафиолетовом свете.

Белая и красная блестящая мелкозернистая краска на цинковом знаке победителя Гитлер Югенд.



Высококачественная черная краска на алюминиевом знаке Гитлер Югенд.

Оценка состояния предмета.

В России среди коллекционеров милитарии (по крайней мере, среди тех, кого я знаю) принята пятибалльная оценка состояния предмета.

Коллекционный материал чаше оценивается баллами между 4 и 5 с «оттенками» состояния типа «четыре с плюсом», «четыре с половиной» и т.п. Материал с оценкой состояния «на троечку» и менее - считается материалом «на любителя» и относится скорее к «реликвиям», нежели к материалам для коллекции. Состояние на 5 обычно подразумевает превосходное, возможно с небольшими следами ношения, состояние. «Нулевый» - обычно неношеный предмет в состоянии «MINT» или «монетный двор» по западной классификации. Многие стремятся к обладанию предметом именно в таком состоянии, чтобы «положил и забыл», в течении многих лет заменяя имеющиеся экземпляры на более лучшие. Цена на предметы в приличном состоянии и неношеные у профессионалов может разниться в несколько раз.

Копаные предметы стоят относительно недорого и обычно собираются в «Стартовые коллекции» у новичков, обычно, чтобы заполнить бреши в ожидании лучшего предмета. Хотя встречаются и принципиальные собиратели, мотивирующие свой интерес к предметам с несомненной подлинностью или только к тому, что выкопано своими руками. Иметь таких знакомых всегда очень полезно, ибо нет ничего лучше сравнения сомнительной части с предметом, найденным на местах боев. При относительно хорошей «сохранке» такие предметы могут пойти под реставрацию, в

надежде прибавить стоимость, как обычно происходит с шлемами или пряжками.

Категория «убитых» предметов чрезвычайно дешева и хранится обычно как память или реликвия, имеющая отношение к каким-то конкретным событиям.

Копанный знак за 25 Общих Штурмовых Атак. Состояние «на 3».

Бронзовый Пехотный Штурмовой знак. Ношенный. Без потерь. Состояние «4.5»

Знак Люфтваффе за Борьбу с Наземными Целями в превосходном состоянии. Краска не вытерта. без потерь. Состояние «5».

Коды производителей по реестрам RZM.

M1 - Производители металлических знаков различия и значков организаций.

M1/1 Meyer & Franke, Luckenwalde
M1/2 Richard Conrad, Weimar
M1/3 Max Kremhelmer, Munchen
M1/4 Karl Gutenkunst, Oranienburg
M1/5 Walter Simon, Dresden
M1/6 Karl Flensler, Pforzheim
M1/7 Herman Schanzun, Pforzheim
M1/8 Ferdinand Wagner, Pforzheim.
M1/9 Robert Hauschild, Pforzheim
M1/10 Robert Schenkel, Pforzheim
M1/11 C. Baimberger, Nurnberg
M1/12 Gebruder Hahne, Ludenscheid
M1/13 L. Christian Lauer, Nurmberg
M1/14 Matth. Oescbsler & Sohn, Ansbach
M1/15 Ferdinand Hoffstatter, Bonn am Rhein
M1/16 Dr. Franke & Co. K.G., Ludenscheid
M1/17 E W. Assmann & S6hne, Ludenscheid
M1/18 Gold-und Silber-Scheide-Anstalt, Oberstein a. d. N.
M1/20 Gustav Emil Ficker, Bejerfeld
M1/21 Paul Meybauer, Berlin-Waidmannslust
M1/22 Johann Dittrich, Chemnitz
M1/23 Wilhelm Borgas, Eutingen
M1/24 Overhoff & Cie., Ludenscheid
M1/25 Rudolf Reiling, Pforzbeim
M1/27 E. L. MUller, Pforzheim
M1/28 Gebruder Trautz, Pforzheim-Dillweissenstein
M1/29 Otto Riedel, Zwickau
M1/30 Robert Metzger G.m.b.H, Pforzbeim
M1/31 Karl Pfohl, Pforzheim
M1/32 Gustav Ramminger (Inh. Hans Kuhnle), Pforzheim
M1/34 Karl Wurster, Markneukirchen
M1/35 Wachtler & Lange, Mittweida

M1/36 Berg & Nolte AG, Ludenscheid
M1/37 Julius Bauer Sohn, Zella-Mehlis
M1/38 Carl Wachtler, Weimar
M1/39 Robert Beck, Pforzheim
M1/40 C. Meinel & W. Scholer, Klingenthal
M1/41 H.A. Kohlers Sohn G.m.b.H., Altenburg
M1/42 Kerbach & Israel, Dresden
M1/43 Julius Maurer G.m.b.H., Oberstein a. d. N.
M1/44 C. Dinsel, Berlin-Waidmannslust
M1/45 Friedrich Linden, Ludenscheid
M1/46 Alfred Stubbe, Berlin
M1/47 Christian Theodore Dicke, Ludenscheid
M1/48 Alexander Wollram, Dessau
M1/49 Adolf Baumeister, Ludenscheid
M1/50 Richard Sieper & Sohn, Ludenscheid
M1/51 Noelle & Hueck G.m.b.H., Ludenscheid
M1/52 Deschler & Sohn, Munchen
M1/54 Pa. A. Fries, Beuster & Schild, Berlin- Hohenschonhausen
M1/55 August Enders AG, Oberrabmede
M1/56 Erfurter Knopffabrik G.m.b.H., Erfurt
M1/57 M. Winter, Munchen
M1/58 M. Kutsch, Attendorn
M1/59 Paul Cramer, Ludenscheid
M1/60 Gebruder Cosack, Neheim
M1/61 Ossenberg-Engels, Iserlohn
M1/62 Gustav Hahl, Pforzheim
M1/63 Steinhauer & Luck, Ludenscheid
M1/64 Albert Winges, Trusen
M1/65 E. F Wiedmann, Frankfurt am M.
M1/66 Fritz Kohm, Pforzheim
M1/67 Karl Schenker, Schwab-Gmund.
M1/68 Gustav Maier, Pforzheim
M1/70 Franz Otto, Wuppertal-Elberfeld
M1/71 Gesell & Co., Pforzheim
M1/72 Fritz Zimmermann, Stuttgart
M1/73 Karl Erbacher, Pforzheim

M1/74 Boerger & Co., Berlin
M1/75 Otto Schickle, Pforzheim
M1/76 Hillenbrand & Broer, Ludenscheid
M1/77 Foerster & Barth, Pforzheim
M1/78 Paulmann & Crone, Ludenscheid
M1/79 Walter Amlauf, Leipzig
M1/80 R. Durr & Fr Seiter, Pforzheim
M1/81 Rutting & Mertz, Ludenscheid
M1/82 Leistner & Co., Leipzig
M1/83 Willy Annetsberger, Munchen
M1/84 Ernst Schneider, Ludenscheid
M1/85 Alois Rettenmaier, Schwab-Gmund.
M1/86 Ernst Conze, Ludenscheid
M1/87 Karoline Gahr, Munchen
M1/88 Josef Schulte-Ufer, Sundern
M1/89 Gustav Buhnert, Dobeln
M1/90 Apreck & Vrage, Leipzig
M1/92 Karl Wild, Hamburg
M1/93 Gotllieb Friedrick Keck & Sohn, Pforzheim
M1/94 Friedrich Keck, Pforzheim
M1/95 Josef Fuess, Munchen
M1/96 F O. Naupert, Rosswein
M1/97 M. Nett, Gravier-und Prageanstalt, Furth
M1/98 G. Danner, Muhlhausen
M1/99 Peter Wilhelm Heb, Ludenscheid
M1/100 Werner Redo, Saarlautern
M1/101 Gustav Brehmer, Markneukirchen
M1/102 Frank & Reif Stuttgart.
M1/103 Carl Poellath, Schrobenhausen
M1/104 Otto Fechler, Bernsbach
M1/105 Hermann Aurich, Dresden
M1/106 Funcke & Bruninghaus, Ludenscheid
M1/107 Emil Juttner, Ludenscheid
M1/108 Schroder & Co., Ludenscheid
M1/109 Glaser & Sohn, Dresden.
M1/110 Tweer & Turck, Ludenscheid

M1/111 Gebruder Gloerfeld Metallwarenfabrik KG, Ludenscheid
M1/112 Robert Deitenbeck, Ludenscheid
M1/113 Gebruder Dombach, Ludenscheid
M1/114 Paul Cramer & Co., Ludenscheid
M1/115 E. Schmidhaussler, Pforzheim
M1/116 Hermann Wernstein, Jena-Lobstedt
M1/117 K. F. Vogelsang & Co., Ludenscheid
M1/118 Erich Gutenkunst, Berlin.
M1/119 Georg Bonitz, Schwarzenberg
M1/120 Wilhelm Deumer, Ludenscheid
M1/121 Walter Demmer, Ludenscheid
M1/122 I. Deutschbein G.m.b.H., Euskirchen
M1/124 Gebruder Lange, Ludenscheid
M1/125 Cramer & Dombach. Ludenscheid
M1/126 Karl Fr. Schenkel, Pforzheim
M1/127 Alfred Stubbe, Inh. Herbert Tegge, Berlin-Waidmannslust
M1/128 Eugen Schmidhaussler, Pforzheim
M1/129 Seiler & Comp., Geldem
M1/130 Grossmann & Co., Inh. Lorenz Hoffstatter & L. Siefener, Wien
M1/136 Matth Salcher & Sohn, Wagstadt
M1/137 Richard Simm & Sohn, Gablonz am N.
M1/138 Matth Oechsler & Sohn AG, Riegersdorf/Bodenbach
M1/139 Rudolf Richter, Schlag Nr. 244
M1/140 Bruno Czerch, Gablonz am N.
M1/141 Josef Felix Sohn, Gablonz am N.
M1/142 Josef Hillebrand, Gablonz am N.
M1/143 Gebruder Jager., Gablonz am N.
M1/146 Anton Schenkis Nachf., Wien
M1/147 Eduard Gosel, Wien
M1/148 Heinrich Ulbrichts Witwe, Wien
M1/149 Lentwerk Bruder Schneider AG., Wien
M1/150 Franke & Sohn, Heidenreichstein
M1/151 Rudolf Schanes, Wien
M1/152 Franz Jungwirth, Wien
M1/153 Friedrich Orth, Wien
M1/155 Schwertner & Cie., Eggenberg b. Graz

M1/156 Argentor-Werke, Wien
M1/157 Phil. Turks Witwe, Wien
M1/158 Karl Pichl, Innsbruck
M1/159 Hans Doppler, Wels
M1/160 E. Reihl, Linz
M1/161 Anton Markovskys Sohn, Gablonz am N.
M1/162 Konrad Seiboth, Gablonz am N.
M1/163 Franz Schmidt, Gablonz am N.
M1/164 Aug. G. Tham, Gablonz am N.
M1/165 Rudolf Tham, Gablonz am N.
M1/166 Camill Bergmann & Co, Gablonz am N.
M1/167 Augustin Hicke, Tyssa b. Bodenbach
M1/168 Wilhelm Fuhner, Pforzheim
M1/169 Paul Garthe, Milpe
M1/170 B. H. Mayers Hotkunstprageanstalt, Pforzheim
M1/172 Walter & Henlein, Gablonz am N.
M1/173 Adam Donner, Wuppertal-Elberfeld
M1/174 Petz & Lorenz, Unterreichenbach
M1/175 «Walgo» Kom-Ges., Kierspe
M1/176 Heinrich Vogt, Pforzheim
M1/177 Franz Klamt & Sohn, Gablonz am N.
M1/178 Gustav Kortel, Peterswald b. Bodenbach
M1/180 Metallwarenfabrik S. Jablonski G.m.b.H., Posen
M1/181 Wilhelm Muller, Posen
M1/182 C. E. Junker, Berlin
M1/183 Schmahl & Schulz, Wuppertal-Barmen.
M1/184 W. Aurich, Leipe

M2 - Субподрядные производители.

M2/139 Gerog Wetzel
M2/168 Fritz Balke
M2/169 Gebruder Tueckmantel
M2/170 E. Steineshoff & Sohne
M2/171 Gottfried Reuter
M2/172 Gebruder Knoth

M2/173 Karl Peters, Jr.
M2/174 Wilhelm Otto
M2/175 Willy Goeddertz
M2/176 Rudy u. Karl Kraus
M2/177 Luettgens & Engels
M2/178 Oskar Jenish
M2/179 Peter Prass
M2/180 Karl Muller
M2/181 Bremshey & Co.
M2/182 Robert Hartmann
M2/183 Julius Kirschner & Sohn

M4 - Производители пряжек для ремней.

M4/1 Ferdinand Hoffstatter, Bonn
M4/2 M. Winter, Munchen
M4/3 Kallenbach, Meyer & Franke, Luckenwalde
M4/4 Gustav Emil Ficker, Beierfeld
M4/5 Leistner & Co., Ludenscheid
M4/6 C. & W. Meindel-Scholer, Klingenthal
M4/7 Hermann Sprenger, Iserlohn
M4/9 Albert Winges, Trusen
M4/10 Bernhard Haarmann, Ludenscheid
M4/12 Mathias Kutsch, Attendorn
M4/13 Paul Schuhmacher, Ludenscheid
M4/14 Otto Fechler, Bernsbach
M4/15 Paul Meybauer, Berlin
M4/16 Robert Tummler, Dobeln
M4/17 Ernst Meissner, Hohenlimburg
M4/18 Julius Bauer & Sohne, Zella-Mehlis
M4/19 Ernst Schneider, Ludenscheid
M4/21 Hans Schonfelder, Mittweida
M4/22 Christian Theodor Dicke
M4/23 Franke & Co., Ludenscheid
M4/24 Friedrich Linden, Ludenscheid
M4/25 Noelle & Huck, Ludenscheid

M4/26 Offenberg-Engels, Iserlohn
M4/27 Overhoft & Co., Ludenscheid
M4/28 Paulmann & Crone, Ludenscheid
M4/29 K. E Brahm, Furth
M4/30 Berg & Nolte, Ludenscheid
M4/31 Max Haufe, Grossrohrsdorf
M4/32 Gebruder Hahne, Ludenscheid
M4/33 J. D. von Hagen G.m.b.H., Iserlohn
M4/34 Nordwall & Welschehold, Menden
M4/35 Moeller & Schroder, Offenbach
M4/36 Knopffabrik von Hofe & Co., Ludenscheid
M4/37 Stefan Merkl, Nurnberg
M4/38 Richard Sieper & Sohne, Ludenscheid
M4/39 E W. Assmann & Sohne, Ludenscheid
M4/40 Giesse & Schmidt, Ruhla
M4/41 Schmal & Schulz, Wuppertal-Barmen
M4/42 Hermann Aurich, Dresden
M4/43 R. A. Erbe, Schmalkalden
M4/44 Paul Cramer & Co., Ludenscheid
M4/45 Cramer & Dombach, Ludenscheid
M4/46 Wilhelm Schroder & Co., Ludenscheid
M4/47 Ebberg & Co., Ludenscheid
M4/49 Steinhauer & Luck, Ludenscheid
M4/50 Willi Thuy, Ludenscheid
M4/51 Homer & Dittermann, Wuppertal-Bannen
M4/52 Linden & Funke G.m.b.H., Iserlohn
M4/53 Zieh-Press-und Stanzwerk G.m.b.H., Zwintschona
M4/54 Wilhelm Annetsberger, Munchen
M4/55 Julius Kremp, Ludenscheid
M4/56 Friedrich Keller, Oberstein
M4/57 Julius Maurer, Oberstein
M4/58 Wilhelm Deus, Solingen
M4/59 Adolf Baumeister, Ludenscheid
M4/60 Gustav Brehmer, Markneukirchen
M4/61 Julius Dinnebier, Ludenscheid
M4/62 Arld Heinrich, Nurnberg

M4/63 Werner Redo, Saarlautern
M4/64 Otto Geiger, Ludenscheid
M4/65 Georg Bonitz, Schwarzenberg
M4/66 Stimming & Venzlaff, Altenburg
M4/67 Emil Juttner, Ludenscheid
M4/68 Norddeutsches Nickel-und Silberwaren G.m.b.H., Hamburg
M4/69 Meyer & Wilhelm, Stuttgart
M4/70 Kugel & Fink, Ludenscheid
M4/71 Lehmann & Wundenberg, Hannover
M4/72 Wilhelm Deumer, Ludenscheid
M4/73 Lohmann & Welschehold, Meinerzhagen
M4/74 Wilhelm Geiger G.m.b.H.; Ludenscheid
M4/75 Walter Demmer, Ludenscheid
M4/76 Petz & Koch, Unterreichenbach
M4/77 Gebruder Gloerfeld, Ludenscheid
M4/78 E K. Vogelsang & Co., Ludenscheid
M4/79 Hillenbrand & Broer, Ludenscheid
M4/80 Lind & Meyrer, Oberstein
M4/81 Inhaber Frau Johanna Kaukal, Wien
M4/84 Grossmann & Co., Wien
M4/85 Friedrich Bibus & Sohn, Mahrisch-Trubau
M4/86 Sohni, Heubach & Co., Oberstein
M4/87 Matthias Salcher & Sohne, Wagstadt
M4/88 August Hieke, Tyssa bei Bodenbach
M4/90 Adolf Grohmann & Sohn, Wurbenthal
M4/92 Heinrich Ulbrichts Witwe, Wien
M4/93 Lenkwerk Bruder Schneider, Wien
M4/94 Raimond Moser, Wien
M4/95 Franz Weinrank, Wien
M4/96 Eans Pacher, Wien
M4/97 Friedrich Orth, Wien
M4/98 Franz Petzl, Wien
M4/99 Franke & Sohn, Heidenreichenstein
M4/100 Rudolf Menschiga, Wien
M4/101 Dominik Schonbaumsfelds & Sohn, Wien
M4/102 Wilhelm Prym, Wien

M4/103 Rudolf Schanes, Wien
M4/104 Philipp Turka, Wien
M4/105 Argentorwerk Rust Hetzel, Wien
M4/106 Maria Schenkl, Wien
M4/107 Frank & Reit Stuttgart
M4/108 Adalbert Kanngieser, Wien
M4/109 Rudolf & Karl Kraus, Solingen
M4/110 Josef Felix & Sohne, Gablonz
M4/114 Otto Honsel, Werdohl
M4/115 Klein & Quenzer, Idar-Oberstein
M4/116 CamiII Bergmann & Co., Gablonz
M4/117 W. Aurich, Leipe
M4/119 Eugen Schmiedhausler, Pforzheim
M4/120 Karl Hensler, Pforzheim

M5 - Производители аксессуаров для униформы, пуговиц, крючков и т.п.

M5/1 Tillmanns & Maier, Velbert
M5/2 Schmole und Co., Menden
M5/3 Brauckmann & Probsting, Ludenscheid
M5/4 Hornr & Dittermann, Wuppertal-Bannen
M5/5 Elsas & Bocks, Wuppertal-Barmen
M5/6 Schaeffer-Homberg G.m.b.H., Wuppertal-Bannen
M5/7 Nottebohrn & Co., Ludenscheid
M5/8 E W. Assmann & Sohne, Ludenscheid
M5/9 Matth. Oechsler & Sohn, Ansbach
M5/10 Wilhelm Deus, Solingen
M5/11 Hermann Aurich, Dresden
M5/12 Heinrich Erhardt, Geislingen-Stg.
M5/13 Robert Deitenbeck, Ludenscheid
M5/14 Petzold & Maeser, Chemnitz-Boma
M5/15 Louis Witte & Co., Wuppenal-Unterbannen
M5/16 Schmahl & Schulz, Wuppertal-Bannen
M5/17 Krafft und Schull, Duren
M5/18 Wilhelm Graf, Dahle uber Altena

M5/19 Julius Grefe G.m.b.H., Dahle uber Altena
M5/20 Ossenberg & Co., Dahle uber Mtena
M5/22 J. D. von Hagen, Iserlohn
M5/23 Walter Hornlein, Schwab.-Gmund.
M5/24 T. C. Lunnann G.m.b.H., Iserlohn
M5/25 Christian Theodor Dicke, Ludenscheid
M5/26 Georg Wutzer, Munchen
M5/27 Rittinghaus & Co., Ludenscheid
M5/28 Jul. Dinnebier Nachf., Ludenscheid
M5/29 Funcke & Bruninghaus, Ludenscheid
M5/30 Stocko-Metallwarenfabrik OHG, Wuppertal-Sonnborn
M5/32 Fritz Werner, Immelbom
M5/33 Otto Berning & Co., Schwelm
M5/34 Wilhelm Kamper G.m.b.H., Oberrahmede
M5/35 Eduard Riedel, Gorlitz
M5/36 Ebberg & Co. G.m.b.H., Ludenscheid
M5/37 Richard Sieper & Sohne, Ludenscheid
M5/38 Max Kamper AG., Ludenscheid
M5/39 Herzog & Co., Luckenwalde
M5/40 Willy Thuy, Ludenscheid
M5/41 Friedrich Steigenberger, Unterknoringen
M5/42 Gebruder Albert, Menden
M5/43 August Wengeler, Ludenscheid
M5/44 Friedrich C. Werthmann, Ludenscheid
M5/45 Albert Winkel, Ludenscheid
M5/46 Gebn Baldauf G.m.b.H., Marienberg
M5/47 Albert Eichhoff & Co., Marienheide-Koln
M5/48 Henssgen Karabinerhaken G.m.b.H., Mettmann
M5/49 Metallwaren- und Schnittwerkzeugfabrik, Mylau
M5/50 J. Ernst, Lobau
M5/51 Kurbi u. Niggeloh, Radevormwald
M5/52 Hugo Schneider AG., Leipzig
M5/53 Traugott Weiss G.m.b.H., Schmiedeberg
M5/54 Lohmann & Welschehold, Meinerzhagen
M5/55 Sebnitzer Knopffabrik Josef Koch, Sebnitz
M5/56 Max Plumacher AG., Solingen-Weyer

M5/57 Paul Schumacher, Ludenscheid
M5/58 Hugo Engelmann & Co., Heiligerstadt-Eichsfeld
M5/59 Rutting & Mertz, Ludenscheid
M5/60 Adolphs & Ganss, Mettmann
M5/61 K. Fr. Brahm, Furth
M5/62 Heinrich Vogt, Pforzheim
M5/63 Hans Schulz & Co., Oppach
M5/64 Arthur Hotka, Munchen
M5/65 Gebruder Wegerhoff, Ludenscheid
M5/66 Kruck & Co., Ludenscheid
M5/67 Coseberg & Grashoff, Kierape
M5/68 Clemens Humann, Leipzig
M5/69 M. Winter, Munchen
M5/70 Ernst Conze, Ludenscheid
M5/71 Overhoff & Cie., Ludenscheid
M5/72 Paul Cramer & Co., Ludenscheid
M5/73 Gebt Schmidt, Oberstein a. d. Nahe
M5/74 NoelIe & Hueck G.m.b.H., Ludenscheid
M5/75 Dr. Franke & Co. KG., Ludenscheid
M5/76 Friedrich Linden, Ludenscheid
M5/77 Emil Vogelsang, Glauchau
M5/78 Hilger & Co., Stolpen
M5/79 Gust. Raffienbeul G.m.b.H., Schwelm
M5/80 R. Conrad Nachf. & Co. KG., Schmiedeberg
M5/81 August Wolf, Langenberg
M5/82 Steinhauer & Luck, Ludenscheid
M5/83 Bernhard Raseney, Zella-Mehlis
M5/84 Hermann Junghanns, Beierfeld
M5/85 Josef Puschner, Stolpen
M5/86 Wilhelm Dietz, Lossnitz
M5/87 Ossenberg-Engels, Iserlohn
M5/88 M. Pickenbach, Berlin
M5/89 Seidel & Walter, Lossnitz
M5/90 Emil Enghofer & Fritz Schenk, Birkenfeld
M5/91 Gebruder Hahne, Ludenscheid
M5/92 Max Kessner, Beflin

M5/93 Paulmann & Crone, Ludenscheid
M5/94 R. Wachtler & Lange, Mittweida
M5/95 Franz Richter, Zschopau
M5/96 Aufermann & Sohne, Ludenscheid
M5/97 Nordwall, Dransfeld & Co., Menden
M5/98 Adolf Baumeister, Ludenscheid
M5/99 Gebruder Lutz, Weil i. Schonbuch
M5/100 Ernst Schneider, Ludenscheid
M5/101 Voss & Co., Hemer
M5/102 Gebruder Gloerfeld G.m.b.H., Ludenscheid
M5/104 Jean Neusinger, Zirndorf b. Nurnberg
M5/105 August Enders, Oberrahmede
M5/106 August Schulze, Berlin
M5/107 Wetzel & Co., Essen-Werden/Ruhr
M5/108 Hermann E. Muller, Bergneustadt
M5/109 Hermann Unger, Lossnitz
M5/110 Stimming & Venzlaff, Altenburg
M5/111 Gustav Cordt, Ludenscheid
M5/113 Gebruder Meier AG., Nurnberg
M5/114 Hermann Eauer, Schwab.-Gmund.
M5/115 Gebruder Dombach, Ludenscheid
M5/116 William Prym G.m.b.H., Stolberg
M5/117 Berg & Nolte AG., Ludenscheid
M5/118 Giesse & Schmidt, Rubla
M5/119 Meyer & Franke, Luckenwalde
M5/120 Karl Benrrup, Bielefeld
M5/121 Gustave Hahl, Pforzheim
M5/122 Walter Simon, Dresden
M5/123 Friedrich Wimmer, Leipzig
M5/124 Clarfeld & Co., Hemer
M5/125 Friedrich Keller, Oberstein a. d. Nahe
M5/126 Peter Wilhelm Heb, Ludenscheid
M5/127 Gustav Mossmer, Offenbach am Main
M5/128 Heinrich Hulter Jr., Iserlohn
M5/129 Julius Kremp, Ludenscheid
M5/130 Peter Seuser, Ludenscheid

M5/131 K. F. Selter G.m.b.H., Ludenscheid
M5/132 Ernst Scheiter, Eibenstock
M5/133 Gebruder Lange, Ludenscheid
M5/134 Hofe & Co., Ludenscheid
M5/135 Reum & v. Hofe, Ludenscheid
M5/136 Alb. Kattwinkel & Co., Ludenscheid
M5/137 F. W. Muller Jr., Berlin
M5/138 Wilhelm Ladwig, Goppingen
M5/139 C. G. Hochauf, Bautzen
M5/140 Wilhelm Schroder & Co., Ludenscheid
M5/141 Bockle & Co., Geringswalde
M5/142 J. Brinker, Ludenscheid
M5/143 Schmidt & Niedermeier, Nurnberg
M5/144 Luis Keller, Oberstein/Nahe
M5/145 Cramer & Dombach, Ludenscheid
M5/146 Otto Grossteinbeck, Velbert
M5/147 Brauckmann & Rahmede, Ludenscheid
M5/148 Bernhard Haarmann, Ludenscheid
M5/149 M. Kutsch, Attendorn
M5/151 G. Goseberg & Co. G.m.b.H., Dahle uber Altena
M5/152 Wilhelm Kolwitz, Bergedorf
M5/153 Bohme & Hennen, Dresden
M5/154 Tietz & Grossmann, Berlin-Neukolln
M5/155 Stephan Merkl, Nurnberg
M5/156 Gustav Hermann Osang, Dresden
M5/157 Plate & Voerster, Kierspe
M5/158 Georg Schwerin, Berlin
M5/159 Gebruder Haggenmuller, Mindelheim
M5/160 August Plate, Kierspe
M5/161 Storch & Stehmann G.m.b.H., Ruhla
M5/162 August Schiedel, Geislingen
M5/163 Albert Winges, Trusen
M5/164 Hillenbrand & Broer, Ludenscheid
M5/165 W. H. Teckemeyer, Herscheid
M5/166 Albert Winkler, Ruhla
M5/167 Otto Winkhaus, Dahle uber Altena

M5/168 Wilhelm Mittelmann, Tonisheide
M5/169 Jean Schobert, Nurnberg
M5/170 Emil Oberholz, Heiligenhaus
M5/171 Hermann Sprenger, Iserlohn
M5/172 P. I. Badorif, Anspach
M5/173 Josef Dullstein, Geldern
M5/174 Kehl & Eble, Stuttgart
M5/175 Heinrich Meeh, Wurmberg b. Pforzheim
M5/176 Hans Widmaier, Munchen
M5/177 Walter Heinrich Schmidt, Ludenscheid
M5/178 Georg Bonitz, Schwarzenberg
M5/179 Schulte & Vosswinkel, Koln-Nippes
M5/180 E. u. M. Weustenfeld, Solingen
M5/181 Kuppner & Co., Tonisheide
M5/182 Brause & Co., Iserlohn
M5/183 Julius Moser sen., Oberstein a. d. Nahe
M5/184 Linden & Funke G.m.b.H., Iserlohn
M5/185 Tweer & Turck, Ludenscheid
M5/186 R. C. Turck Wwe., Ludenscheid
M5/187 J. C. Maedicke OH., Berlin
M5/188 Jacob Werder G.m.b.H., Nurnberg
M5/189 Walgo, Inh. Goseberg, Kierspe
M5/190 Drees & Co., Westig
M5/191 Fa. Max Hempel, Nurnberg
M5/192 H. A. Erbe, Schmalkalden
M5/193 Otto Fechler, Bernsbach
M5/194 Robert Rauschild, Pforzheim
M5/195 Otto Klammer, Pforzheim
M5/196 Moeller & Schroeder, Offenbach am Main
M5/197 Hermann Schanzlm, Pforzheim
M5/198 Karl Hensier, Pforzheim
M5/199 Fritz Kohm, Pforzheim
M5/200 Wilhelm Borgas, Eutingen
M5/201 Zieh-, Press- und Stanzwerk G.m.b.R., Zwintschona b. Halle a. d. S.
M5/202 Eduard Mutschelknauss, Pforzheim
M5/203 Robert Tummler, Dobeln

M5/204 A. Fries, Beuster & Schild, Berlin-Hohenschonhausen
M5/205 Deschler & Sohn, Munchen
M5/206 Ferdinand Wagner, Pforzheim
M5/207 Ferdinand Hoffstatter, Bonn am Rhein
M5/208 Juijus Maurer G.m.b.H., Oberstein a. d. Nahe
M5/209 Gustav Brehmer, Markneukirchen
M5/210 Hermann Klittich, Pforzheim
M5/211 C. H. Schafer, Pforzheim
M5/212 Carl Poellath, Schrobenhausen
M5/213 Wilhelm Ruthenbeck, Brendenbruch
M5/214 Emil Juttner, Ludenscheid
M5/215 Al. Rettenmaier, Schwab.-Gmund.
M5/216 Otto Geiger, Ludenscheid
M5/217 Max Engeibrecht, Planegg
M5/218 Ochs & Bonn, Hanau am Main
M5/219 Heinrich Muth, Hanau
M5/220 Robert Schneider, Berlin
M5/221 Carl Winkler, Hanau
M5/222 Friedrich Roediger G.m.b.H., Hanau
M5/223 Philipp & Gustav Fest, Hanau
M5/224 Drescher & Kiefer, Hanau
M5/225 Werner Redo, Saarlautern
M5/226 Carl Jungermann, Ludenscheid
M5/227 Gebruder Schroder, Ludenscheid
M5/228 G. Danner, Muhlhausen
M5/229 Lehmann & Wundenberg, Hannover
M5/230 Wilhelm Deumer, Ludenscheid
M5/231 Walter Demmer, Ludenscheid
M5/232 Petz & Koch, Unterreichenbach
M5/233 F. W. Winkhaus, Dahle uber Altena
M5/235 F. K. Vogelsang & Co., Ludenscheid
M5/236 Arno Tempel & Co., Oppach
M5/237 Heinrich Ritter, Esslingen a. Neckar
M5/238 Prokop, Jager & Sohne, Rosenthal-Schweizermuhle
M5/239 Ernst L. Muller, Pforzheim
M5/240 Adler-Knopffabrik Carl Stein KG., Sohland

M5/241 Hanseatische Silberwarenfabrik G.m.b.H., Bremen
M5/242 Lind & Meyrer, Oberstein
M5/243 Weiland & Sure, Ludenscheid
M5/244 Wilh. Graf, Komm.-Ges., Dahle u. Altena
M5/245 Rud. & Karl Kraus, Solingen
M5/246 J. E. Hammer & Sohne, Geringswaldc
M5/247 Husmert & Co., Solingen-Wald
M5/248 Sohni, Heubach & Co., Oberstein
M5/249 Sebnitzer Knopffabrik JOS. Koch, Sebnitz
M5/250 Konrad Seiboth, Gablonz am N. (Sudetenland)
M5/252 Matth. Saicher & Sohne AG. Wagstadt (Sudetenland)
M5/253 Camill Bergmann & Co., Gablonz a. N. (Sudetenland)
M5/254 Otto Lang, Gablonz a. N. (Sudetenland)
M5/255 Josef Rossier & Co., Gablonz am N. (Sudetenland)
M5/256 Ziemer & Sohne, Oberstein
M5/257 Julius Grefe KG., Dahle u. Altena
M5/258 Arno Walipach, Salzburg
M5/259 Gebruder Jager, Gablonz am N. (Sudetenland)
M5/260 Julius Rauchfuhs, Schonwald u. Pirna (Sudetenland)
M5/261 Matthias Ochsier & Sohn AG., Riegersdorf b. Bodenbach (Sudetenland)
M5/262 Augustin Hieke, Tyssa b. Bodenbach (Sudetenland)
M5/264 Anton Frz. Schonbach, Hellendorf u. Pima Nn 41
M5/265 Magnus Richter, Schwarzbach
M5/266 Franz Bernhardt, Tyssa b. Bodenbach (Sudetenland)
M5/267 Gustav Kortel, Peterswald b., Bodenbach (Sudetenland)
M5/268 Gustav Wenzel, Nieder-Preschkau, Kr. Tetschen
M5/269 Rudolf Fischer Jr., Nixdorf (Sudetenland)
M5/272 Josef Felix Sohne, Gablonz a. N. (Sudetenland)
M5/273 Reichelmann & Co., Tellnitz b. Aussig (Sudetenland)
M5/274 Ewald Turck, LudenscheId
M5/275 Adolf Kofer, Sebnitz
M5/276 Klein & Quenzer AG., Oberstein a. d. Nahe
M5/277 Ernst Kubiznak, Wien
M5/284 Schar-Smolka, Schwechat b. Wien
M5/285 Karl Juhn & Co. AG., Wien
M5/288 Adaib. Kannglesser, Wien

M5/289 Heinr. Ulbricht's Witwe., Wien
M5/290 Lenkwerk Bruder Schneider AG., Wien
M5/291 Albert Blodicek, Wien
M5/292 Raimund Moser, Wien
M5/293 Bruder Eisert AG., Wien
M5/294 Franz Weinrank, Wien
M5/295 Ferd. Kment G.m.b.H., Wien
M5/296 Rudolf Menschiga, Wien
M5/297 Josef Herzog, Wien
M5/298 Hermann Martini, Wien
M5/299 Andreas Unger, Wien
M5/300 Schwertner & Cie., Eggenburg
M5/301 Dominik Schonbaumfelds Sohn, Wien
M5/302 William Prym, Wien
M5/303 Rudolf Schanes, Wien
M5/304 Phil. Turks Wwe., Wien
M5/305 Wilhelm Pittner, Wien
M5/306 Franz Petzl, Wien
M5/307 Maria Schenkl, Wien
M5/308 Karl Klecek, Wien
M5/309 Steirische Kettenfabriken Pengg-Walenta AG., Graz
M5/310 Otto Kogler, Wien
M5/311 List & Hertl, Wien
M5/312 Ad. Grohmann & Sohn, Wurbenthal (Ostsudetenland)
M5/313 Franz Schonbach, Riegersdorf (Sudetenland)
M5/314 Paul Bruder, Tyssa b. Bodenbach (Sudetenland)
M5/315 Laurenz Muller, Gross-Schonau (Sudetenland)
M5/316 Heinrich Wander, Gablonz a. N. (Sudetenland)
M5/317 Petzold & Maeser, Chemnitz
M5/318 Buttig & Co., Gablonz a. N. (Sudetenland)
M5/319 Karl Schram, Brunn (Protektorat Mahren)
M5/320 Ewald Ress, Wien
M5/321 J. Ernst, Lobau
M5/322 Walter & Henlein, Gablonz a. N. (Sudetenland)
M5/323 W. Hobacher, Wien
M5/324 Metallwarenfabrik 5. Jablonski G.m.b.H., Posen

M5/325 EI-Ge, Leop. Gajduschek, Beilitz
M5/326 Hein. Hoffmann, Inh. Karl Gurtler, Beilitz
M5/327 Filipp Vogl, Wien
M5/328 Treuhander der Firma L. Bromberg, Tschenstochau
M5/329 Berth. Jager, Tyssa und Bodenbach (Sudetenland)
M5/330 W. Aurich, Leipe

M7 - Производители холодного оружия и частей для него

M7/1 Gebruder Christians, Christianswerk, Solingen
M7/2 Emil Voos Waffenfabrik, Solingen
M7/3 Kuno Ritter, Solingen-Grafrath
M7/4 August Muller KG., Solingen-Merscheid
M7/5 Carl Julius Krebs, Solingen
M7/6 H. & F. Lauterjung, Solingen
M7/7 Hermann Konejung, Solingen
M7/8 Eduard Gembruch, Solingen-Grafrath
M7/9 SMF - Solinger Metallwaffenfabrik Stoecker & Co., Solingen
M7/10 J. A. Henckels, Solingen
M7/11 E. Knecht & Co., Solingen
M7/12 WMW - Waffenfabrik Max Weyersberg, Solingen
M7/12 Carl Robert Kaldenbach (duplicate)
M7/13 Arthur Schuttelhofer & Co., Solingen-Wald
M7/14 R D. Luneschloss, Solingen
M7/15 Carl & Robert Linder, Solingen
M7/16 Justus Brenger & Co., Solingen-Wald
M7/17 A. Werth, Solingen
M7/18 Richard Abr. Herder, Solingen
M7/19 Edward Wusthof Dreizackwerk, Solingen
M7/20 Ernst Mandewirth, Solingen
M7/21 Hermann Schneider, Solingen
M7/22 Wilhelm Weltersbach, Solingen
M7/23 Carl Halbach, Solingen
M7/24 Reinhard Weyersberg, Solingen
M7/25 Wilhelm Wagner, Solingen-Merscheid

M7/25 Jostes & Co., Solingen (duplicate)
M7/26 Carl August Meis, G.m.b.H., Solingen
M7/27 Pumawerk (Lauterjung & Sohn), Solingen
M7/28 Gustav Felix, Gloriawerk, Solingen
M7/29 Klittermann & Moog G.m.b.H., Haan
M7/29 Jacobs & Co. (duplicate)
M7/30 Gebruder Grafrath, Solingen-Widden
M7/31 August Merten Mw., Solingen-Grafrath
M7/32 Robt. Muller, Solingen-Merscheid
M7/33 F W. Holler, Solingen
M7/33 P.u.A. Duenzer, Solingen (duplicate)
M7/34 Rudolf C. Jacobs, Solingen-Grafrath
M7/35 Wilhelm Halback, Solingen
M7/36 E. & F. Horster, Solingen
M7/37 Robert Klaas, Solingen-Ohligs
M7/38 Paul Seilheimer, Solingen
M7/39 Franz Steinhoff, Solingen-Wald
M7/40 Hartkopf & Co., Solingen
M7/41 Rudolf Schmidt, Solingen
M7/42 W.K.C. (Weyersberg, Kirschbaum & Co.) Waffenfabrik, Solingen-Wald
M7/43 Paul Weyersberg & Co., Solingen
M7/44 F. W. Backhaus, Solingen-Obligs
M7/45 Karl Bocker, Solingen
M7/45 Ottersbach & Co., Solingen (duplicate)
M7/46 Emil Gierling, Solingen
M7/47 Paul Ebel, Solingen
M7/48 Otto Simon, Steinbach
M7/49 Friedrich Herder A.S., Solingen
M7/50 Gebruder Heller, G.m.b.H., Marienthal
M7/51 Anton Wingen, Jr., Solingen
M7/52 Herbertz & Meurer, Solingen-Grafrath
M7/53 Nach. Gustav Weyersberg, Solingen
M7/54 Gottfried Muller, Rerges-Vogtei
M7/55 Robert Herder, Solingen-Ohligs
M7/56 C. D. Schaaf, Solingen
M7/57 Peter Lungstrass, Solingen-Ohligs

M7/58 Louis Perlmann, Solingen
M7/59 C. Lutters & Co., Solingen
M7/60 Gustav L. Koller, Solingen
M7/61 Carl Tillmans Sohn KG., Solingen
M7/62 Friedrich Plucker Jr, Solingen-Grafrath
M7/63 Herder & Engels, Solingen-Ohligs
M7/64 Friedr. Geigis, Solingen-Foche
M7/65 Karl Heidelberg, Solingen
M7/66 Carl Eickorn, Solingen
M7/67 Gottlieb Hammesfahr, Solingen-Foche
M7/68 Tigerwerk Lauterjung & Co., Solingen
M7/69 H.A. Erbe AG., Schmalkalden
M7/70 David Malsch, Steinbach
M7/71 Herm. Hahn, Solingen-Wald
M7/72 Karl Rob. Kaldenbach, Solingen-Grafrath
M7/73 F u. A. Helbing, Steinbach
M7/74 Friedrich Aug. Schmitz, Solingen
M7/75 Boker & Co., Solingen
M7/76 Herbeck & Meyer, Solingen-Weyer
M7/77 Gustav Schmeider, Solingen
M7/78 Herm. Linder Sohn, Solingen
M7/79 C. Bertram Reinhard & Sohn, Solingen
M7/80 Gustav C. Spitzer, Solingen
M7/81 Karl Tiegel, Riemberg
M7/82 Gebruder Born, Solingen
M7/83 Richard Pluemacher Sohn, Solingen
M7/84 Carl Schmidt Sohn, Solingen
M7/85 Arthur Evertz, Solingen
M7/86 Kuno Liemscheid & Co., Solingen auf der Hohe
M7/87 Maich & Ambrom, Steinbach
M7/88 Juliuswerk-J. Schmidt & Sohn, Riemberg i. Schlesien
M7/89 Ernst Mandewirth, Solingen
M7/90 Eickelnberg & Mack, Solingen
M7/91 Carl Spitzer, Malsch
M7/92 Peter Daniel Krebs, Solingen
M7/93 Ewald Cleff, Solingen

M7/94 Gebruder Bell, Solingen-Grafarth
M7/95 J. A. Schmidt & Sohn, Solingen
M7/96 Drees & Sohn, Solingen
M7/97 F Koeller & Co., Solingen-Ohligs
M7/98 Ernst Erich Witte, Solingen
M7/99 Franz Weinrank, Wien
M7/100 Franz Pils & Sobn, Wien
M7/101 Fritz Weber, Wien
M7/102 Franz Pils & Sohn, Steinbach am St.
M7/103 Josef Hack, Steyr (Ober-Donau)
M7/104 Ludwig Zeitler, Wien
M7/105 Rudolf Wurzer, St. Christophen
M7/106 Georg Kerschbaumer, Steinbach an der Steyr
M7/108 Karl Oschmann & Co., Brotterode i. Th.
M7/109 Thomas Weilputz, Solingen-Hoscheid
M7/110 Felbeck & Pickard, Solingen
M7/111 H. Herder, Solingen
M7/112 Carl Wusthof-Gladiatorwerk, Solingen
M7/113 Berndorfer Metaliwarenfabrik - Arthur Krupp AG., Berndorf
M7/114 Hugo Linder C. W. Sohn, Solingen-Weyer
M7/115 Erhardt Reich, Schwcina
M7/116 Franz Frenzel, Nixdorf (Sudetenland)
M7/117 Julius Pilz Sohn, Nixdorf (Sudetenland)
M7/118 Jacobs & Co., Solingen-Grafrath
M7/163 E. & A. Helbig, Steinbach
M7/183 Ernst E. Witte (Kroneck), Solingen
M7/1053 P. D. Luneschloss, Solingen
M7/1164 David Malsch, Steinbach Krm.
M7/1211 E. Pack & Sohn, Solingen

M9 - Производители партийной атрибутики и символики партийных мероприятий.

M9/1 F. W. Assmann & Sohne, Ludenscheid
M9/2 Rud. Mayer, Pforzheim
M9/3 L. Chr. Lauer, Nurnberg

M9/4 Gustav Brehmer, Markneukirchen
M9/5 Fugen Schmidhaussler, Pforzheim
M9/6 Julius Dinnebier Nachf., Ludenscheid
M9/7 Foerster & Barth, Pforzheim
M9/8 Christian Thomas Dicke, Ludenscheid
M9/9 Ferdinand Wagner, Pforzheim
M9/10 Robert Hauschild, Pforzheim
M9/11 Carl Poellath, Schrobenhausen
M9/12 C. Baimberger, Nurnberg
M9/13 Gustav Hahl, Pforzheim
M9/14 M. Kutsch, Attendorn
M9/15 Otto Schickle, Pforzheim
M9/16 Berg & Nolte AG, Ludenscheid
M9/17 Friedrich Keck, Pforzheim
M9/18 Karl Wild, Hamburg
M9/19 Ernst Schneider, Ludenscheid
M9/20 «Walgo». Inh. Goseberg, Kierspe
M9/21 Glaser & Sohn, Dresden
M9/22 Dr. Franke & Co., KG., Lridenscheid
M9/23 Ossenberg & Co., Dahle und Altena
M9/24 Wilhelm Schroder & Co., Ludenscheid
M9/25 Richard Sieper & Sohne, Ludenscheid
M9/26 Hessische Fahnenfabrik Georg Schubkegel, Darmstadt
M9/27 Bockle & Co., Geringswalde
M9/28 Ferdinand Hoffstatter, Bonn
M9/29 Rud Wachtler & Lange. Mittweida
M9/30 Bernhard Haarmann, Ludenscheid
M9/31 Biedermann & Co., Obercassel
M9/32 G. Danner, Muhihausen
M9/33 Karl Hensler, Pforzheim
M9/34 Werner Linker, Duisburg-Hochfeld
M9/35 Gebruder Gloerfeld KG, Ludenscheid
M9/36 Philipp und Gustav Fest, Hanau
M9/37 Carl Winkler, Hanau
M9/38 Tweer & Turck, Ludenscheid
M9/39 Wilhelm Deumer, Ludenscheid

M9/40 Karl Wurster, Markneukirchen
M9/41 Julius Maurer G.m.b.H., Oberstein
M9/42 Fritz Zimmermann, Stuttgart
M9/43 Lohmann & Welschehold, Meinerzhagen
M9/45 Dransfeld & Co., Menden
M9/46 Otto Fechler, Bernsbach
M9/47 Adolf Baumeister, Ludenscheid
M9/48 E. F. Wiedmann, Frankfurt am M.
M9/49 Heinrich Muth, Hanau
M9/50 Steinhauer & Luck, Ludenscheid
M9/51 Hermann Aurich, Dresden
M9/52 Schmidt & Bruckmann, Pforzheim
M9/53 Friedrich Linden, Ludenscheid
M9/54 Funcke & Bruninghaus, Ludenscheid
M9/55 Hermann Wemstein, Jena-Lobstedt
M9/56 Werner Redo, Saarlautern
M9/57 Gebruder Lange, Ludenscheid
M9/58 Alfred Stubbe, Inh. Herben Tegge, Berlin
M9/60 Paulmann & Crone, Ludenscheid
M9/61 Gebruder Albert, Menden.
M9/62 Berthold Kuhn, Catterfeld
M9/63 Albert Ihne, Ludenscheid
M9/65 Friedrich Keller, Oberstein
M9/66 Gottlieb Fr. Keck & Sohn, Pforzheim
M9/67 Overhoft & Cie, Ludenscheid
M9/68 Gebruder Mardey & Co., Wuppertal-Langerfeld
M9/69 K. E. Haas, Hamburg
M9/70 Walter Demmer, Ludenscheid
M9/71 Stuttgarter Metallwerk-Fabrik Mayer & Wilhelm, Stuttgart
M9/72 Wilhelm Kolwitz, Bergedorf b. Hamburg
M9/73 Julius Bauer Sohne, Zella-Mehlis
M9/74 Heinrich Vogt, Pforzheim
M9/75 M. Nett, Furth
M9/76 Hermann Bauer, Schwab.-Gmund.
M9/77 Josef Fuess, Munchen
M9/78 Stefan Merkl, Nurnberg

M9/79 Max Kamper, Ludenscheid
M9/80 Kruse & Sohne, Wuppertal-Barmen
M9/81 Franz Reischauer, Idan
M9/82 Matthias Ochsier & Sohn KG., Ansbach
M9/83 Lehmann & Wundenberg, Hannover
M9/84 Gebruder Rood, Solingen
M9/85 Gebruder Hahne, Ludenscheid
M9/86 Adam Donner, Wuppertal-Elberfeld
M9/87 Adolf Besson, Schwab.-Gmjind.
M9/88 A. Kunze & Co., Buchholz
M9/89 Hillenbrand & Broer, Ludenscheid
M9/91 Wilhelm Fuhner, Pforzheim
M9/92 Paul Meybauer, Berlin
M9/93 Frank & Reif o.H.G., Stuttgart
M9/94 Walter Hornjein, Schwab.-Gmund.
M9/95 Pleuger & Voss, Ludenscheid
M9/96 Kallenbach, Meyer & Franke, Luckenwalde
M9/97 Gebruder Fobke, Stettin
M9/98 Theodor Seibod, Offenbach a. M.
M9/99 Hans Aich, Schwab.-Gmund.
M9/100 Emil Oberholz, Reiligenhaus
M9/102 Gebruder Bender, Oberstein a. d. N.
M9/103 Schimmel, Schmieder & Co., Schmolin
M9/104 Fritz Zobel, Breslau
M9/105 Karl Kahle, Flensburg
M9/106 Richard Masseck, Weisswasser
M9/107 Ossenberg-Engels, Iserlohn
M9/108 L. 0. Stillgebauer, Solingen
M9/109 Emil Vogelsang, Glauchau
M9/110 Fritz Kohm, Pforzheim
M9/111 Schauerte & Hohfeld, Ludenscheid
M9/112 Wurttembergische Metallwarenfabrik, Geislingen a. d St.
M9/113 Ernst Conze, Ludenscheid
M9/114 Hermann Knoller, Ludenscheid
M9/115 Rob Hasenmayer Jr., Pforzheim
M9/116 Wuh. A. Jager, Frankfurt a. M

M9/117 Chn Bauer, Welzheim
M9/118 Josef Preissier, Pforzheim
M9/119 Alois Rettenmaier, Schwab-Omund.
M9/120 Gustav Schuft, Cottbus
M9/121 Furstenberger Porzellanfabrik, Furstenberg a. d. Weser
M9/122 Stempel-Reich, Breslau
M9/123 Gebruder Cramer, Menden
M9/124 Karl Pfohl, Pforzheim
M9/125 Jakob Bengel, Inh. E., Hartenberger, Oberstein a. d. N.
M9/126 Fried. Wuh. Schnurle, Duisburg am Rhein
M9/127 Heinrich Schmidt, Sprottau
M9/128 Paul Schulze & Co., Lubeck
M9/129 Jorgum & Trefz, Frankfurt am Main
M9/130 Bruno Mitlehner, Berlin
M9/131 Noelle & Hueck KG, Ludenscheid
M9/132 Hermann Schulte Sohn, Ludenscheid
M9/133 Bebritpressstoffwerke G.m.b.H., Bebra
M9/134 Seiler & Co., Geldern
M9/135 C. W. Lots, Adorf
M9/136 Ernst Scheiter, Eibenstock
M9/137 H. Durvel, Braunschweig
M9/138 Prokop, Jager & Sohne, Rosenthal-Schweizermuhle
M9/139 Bruno Winkler, Zittau
M9/140 Leop. Kleins Witwe, Wien
M9/141 Glockner & Co., Annaberg
M9/142 Otto Kunze, Fraureuth
M9/143 R. Conrad Nach & Co. KG, Schmiedeberg.
M9/144 Julius Moser sen., Inh. C., Moser, Oberstein a. d. N.
M9/145 Kuhr & Langer, Eisenach
M9/146 Mayer & Sohn, Erbach
M9/147 Eduard Mutscheiknauss, Pforzheim
M9/148 E. O. Friedrich, Leipzig
M9/149 Willy Annetsberger, Munchen
M9/150 Friedrich Roediger & Co., Hanau a. M.
M9/151 Petz & Lorenz, Unterreichenbach
M9/152 Stuffmann & Co., Haan

M9/153 Staatl Bemstein-Manufaktur, Konigsberg
M9/154 Karl Forster & Grat Schwab-Gmund.
M9/155 Lindner & Maak, Dresden
M9/156 Ad. Schwerdt, Stuttgart
M9/157 Lind & Meyer, Oberstein a. d. N.
M9/158 Ochs & Bonn, Hanau a. M.
M9/159 Wilhelm Helbing, Leipzig
M9/160 Max Kremhelmer, Munchen
M9/161 Sohni, Heubach & Co., Oberstein a d. N.
M9/162 Ziemer & Sohne, Oberstein a. d. N.
M9/163 Otto Wolter, Schwab-Gmund.
M9/164 Paul Merkens, Dusseldorf
M9/165 Giesse & Schmidt, Ruhla
M9/166 Hymmen & Co., Ludenscheid
M9/167 Emil Buxenstein, Pforzheim
M9/168 Gustav Mossmer, Offenbach am Main
M9/169 Deschler & Sohn, Munchen
M9/170 Karl Erbacher, Pforzheim
M9/171 Rudolf Freund, Solingen
M9/172 Eduard Hahn, Oberstein a. d. N.
M9/173 P. C. Turck Witwe, Ludenscheid
M9/176 List & Hertl, Wien
M9/177 August Menze & Sohn, Wien
M9/178 C. W. Motz & Co., Brandenburg a. d.H.
M9/179 Karl Gschiermeister, Wien
M9/180 Adalbert Kanngiesser, Wien.
M9/181 Sohni & Co., Oberstein a. d. N.
M9/182 Karl Kuhn & Co. AG, Wien
M9/183 Schar-Smolka, Schwechat b. Wien
M9/184 Bruno Mulde, Bremen
M9/185 J. E. Hammer & Sohne, Geringswalde
M9/186 Konrad Seiboth, Gablonz a. N.
M9/187 Grossmann & Co. Inh. Lorenz Hoffstatter u.L. Siefener, Wien
M9/188 Schaeffer, Homberg G.m.b.H., Wuppertal -Barmen
M9/189 Rudolf Starz, Gablonz a. N.
M9/190 Rudolf Richter, Schlag Nr 244

M9/191 Wilhelm Borgas, Entingen
M9/192 Albert Noswitz, Gablonz a. N.
M9/193 Emil Peukert, Gablonz a. N.
M9/194 Franz Schiffner, Gablonz a. N.
M9/195 Franz Schmidt, Gablonz a. N.
M9/196 Rudolf Lucke & Co., Gablonz a. N.
M9/197 Gustav Miksch, Gablonz a. N.
M9/198 Camill Bergmann & Co., Gablonz a. N.
M9/199 Rudolf Pfeiffers Nachf., Hoschka & Pesch, Gablonz a. N.
M9/200 Heinrich Starz jr., Gablonz a. N.
M9/201 Otto Lang, Gablonz a. N
M9/202 Josef Rossler & Co., Gablonz a. N.
M9/203 Wilhelm Pala, Gablonz a. N.
M9/204 Franz Wenzeis Sohn, Braunau Heuscheuer
M9/205 Fritz Zasche, Gablonz a. N.
M9/206 J. C. Gante in, Berlin
M9/207 Georg Patzner, Breslau.
M9/208 Josef Feix Sohne, Gablonz a. N.
M9/209 Gebruder Jager, Gablonz
M9/210 Rudolf Lang, Kukan Nr.226 b. Gablonz
M9/211 Adolf Scholze, Grunwald a. N.
M9/212 Julius Rauchfuhs, Schonwald u. Pirna
M9/213 Eduard Gorlach & Sohne, Gablonz a. N.
M9/214 August G. Tham, Gablonz a. N.
M9/215 Rudolf Tham, Gablonz a. N.
M9/216 Matth. Ochsier & Sohn AG, Riegersdor b. Bodenbach
M9/217 A. Karneth & Sohn, Gablonz a. N.
M9/218 Matth Salcher & Sohne AG., Wagstadt
M9/219 Augustin Hieke, Tyssa b. Bodenbach
M9/221 Richard Simm & Sohne, Gablonz a. N.
M9/222 Otto Glausch, Grunwald b. Gablonz
M9/223 Bruno Schoffel, Kukan
M9/224 Walter & Henlein, Gablonz a. N.
M9/225 Franz Maschke & Co., Gablonz a. N.
M9/226 Heinrich Wander, Gablonz a. N.
M9/227 Vereinigte Knopf-Werker Alfred Maborny, Wohlau

M9/229 M. Schaubmayr, Wien
M9/230 Josef Rucker & Sohn, Gablonz a. N.
M9/231 Louis Keller, Oberstein
M9/232 Magnus Richter, Schwarzbach
M9/233 Gustav Kond, Peterswald b. Bodenbach
M9/234 Franz Bernhardt, Tyssa b. Bodenbach.
M9/235 Heinr Ulbricht's Wwe., Wien
M9/236 Florian Schwarzer, Wien
M9/237 Gebr Eichenauer, Hainfeld
M9/238 Lenkwerk Bruder Schneider AG., Wien
M9/239 A. Beladas Nach. Frz. Jungwirth, Wien
M9/240 W. Gruber & Co., Wien
M9/241 Ranns Pacher, Wien
M9/242 Friedrich Orth, Wien
M9/243 Josef Heintschel, Wien
M9/244 Franke & Sohn, Heidenreichstein
M9/245 Albert Bloudicek, Wien
M9/246 Eduard Gosel, Wien
M9/247 Rudolf Menschiga, Wien
M9/248 Christlbauer & Sohn, Wien
M9/249 Josef Mayr, Linz
M9/250 Andreas Unger, Wien
M9/251 Rudolf Schanes, Wien
M9/252 Phil. Turks Wwe., Wien
M9/253 Argentor-Werke, Wien
M9/254 Hans Hischer, Wien
M9/255 Schwenner & Cie., Eggenberg b. Graz
M9/256 Franz Petzl, Wien
M9/263 Adolf Klinger, Grunwald a. N.
M9/264 Rudolf Dressier Jr., Gablonz a. N.
M9/265 Eduard Kratzert, Gablonz a. N.
M9/268 Franz Klamt & Sohne, Gablonz a. N.
M9/269 Arno Wailpach, Salzburg
M9/270 Wilhelm Tschinkel Abtl. II, Ober Kreibitz -Schonfeld
M9/271 Gustav Wenzel, Nieder-Preschkau, Kr. Tetschen
M9/272 Rudolf Fischer Jr., Nixdorf

M9/273 Franz Lang, Gablonz a. N.
M9/274 Karl Unger & Sohn, Gablonz a. N.
M9/275 Erwin Hoffmann, Seidenschwanz
M9/276 Josef Porner, Gablonz a. N.
M9/277 Franz Erben jr, Seidenschwanz
M9/278 Reichelmann & Co., Tellnitz b. Aussig
M9/279 E. Wohlmann, Gablonz a. N.
M9/280 Rudolf Bergs, Gablonz a. N.
M9/281 Richard Feix, Gablonz a. N.
M9/282 Wilhelm Hammesfahr, Solingen
M9/283 Emil Herrmann & Co. Gablonz a. N.
M9/284 Robert Rudolf, Gablonz a. N.
M9/285 Oskar Frech, Gablonz a. N.
M9/286 Adolf Kofer, Sebnitz
M9/287 Ewald Turck, Ludenscheid
M9/288 Klein & Quenzer AG., Oberstein a. d. N.
M9/289 Gottlieb & Wagner, Oberstein a. d. N.
M9/290 Otto Geiger, Ludenscheid
M9/291 Oswald Posselt, Gablonz a. N.
M9/292 Ernst Hubner, Gablonz a. N.
M9/293 Adolf Seidel Gablonz a. N.
M9/294 W. Lehmann, Karlsbad-Weheditz
M9/295 Josef Bergs & Co., Gablonz a. N.
M9/296 Franz Schonbach, Riegersdorf
M9/297 August Halter, Tolkemit, Kr. Elbing
M9/298 Bruder Paul, Tyssa b. Bodenbach
M9/299 Paul Garthe, Muspe
M9/300 Volkskunst der Grafschaft Glatz, Kurt Klammt, Glatz-Neuland
M9/301 Otto Sedlak, Gablonz a. N.
M9/302 Bruno Pfeifer, Gablonz a. N.
M9/303 Anton Markovskys Sohne, Gablonz a. N
M9/304 Karl Schlenker, Schwab.-Gmund.
M9/305 Rudolf Zappa, Bad Schlag b. Gablonz a. N.
M9/306 R. Richard Haasis, Zittau
M9/307 Kamill Schoffel, Grunwald a. N
M9/308 Laurenz Muller, Gross-Schonau.

M9/309 Willy Engel, Morchenstern, Kr. Gablonz
M9/310 Otto Mischek, Gablonz a. N
M9/311 Gralit-Kunstharzpresswerk, Grossmann, Pietschmann & Co., Nixdorf
M9/312 Fritz Mannheim G.m.b.H., Kaiserslautern
M9/313 Karl Pichl, Innsbruck
M9/314 Moritz Hertwig KG., Tannenberg
M9/315 Arno Melzer, Dresden
M9/316 Rudolf Strake, Leipa
M9/317 Franz Simon, Gablonz a. N.
M9/318 Heinrich & Heinrich, Gablonz a. N.
M9/319 Buttig & Co., Gablonz a. N.
M9/320 Zappe & Co., Gablonz a. N.
M9/321 Wiliy Zappe, Gablonz a. N.
M9/322 Oskar Zappe Jr., Gablonz a. N.
M9/323 Max Hering, Oldenburg i. 0.
M9/324 Staatliche Porzellan-Manufaktur Meissen
M9/325 Rosenthal-Porzellan AG., Selb.
M9/326 Karl Schram, Brunn (Protektorat Mahren)
M9/327 Otto Muller, Gablonz a. N
M9/328 Julius Gerhard. Pforzheim
M9/329 Max Ulbrich, Gablonz a. N.
M9/330 Ewald Ress, Wien
M9/331 Erhard & Sohne AG, Schwab.-Gmund.
M9/332 Dmk. Schonbaumfelds Sohn, Wien
M9/333 Alfred Simet, Wien
M9/334 Augustin Prager, Gablonz a. N.
M9/335 R. Kreisel, Gablonz a. N.
M9/336 W. Hobacher, Wien

M11 - Производители наград НСДАП

M11/1 Steinhauer und Luck, Ludenscheid
M11/2 B. H. Mayers Kunstprageanstalt, Pforzheim
M11/3 Ferdinand Roffstatter, Bonn am Rhein
M11/4 Alfred Stubbe, Inh. H. Tegge, Berlin
M11/5 Gustav Brehmer, Markneukirchen

M11/6 Paul Meybauer, Berlin
M11/7 Foerster und Barth, Pforzheim
M11/8 Eugen Schmidhaussler, Pforzheim
M11/9 Schwenner & Cie., Eggenberg b. Graz
M11/10 Deschler & Sohn, Munchen
M11/11 Grossmann & Co., Wien
M11/12 F. Jungwirth, Wien
M11/13 Friedrich Orth, Wien
M11/14 Gebruder Jager, Gablonz a. N. (Sudetenland)
M11/15 Karl Wurster, Markneukirchen
M11/16 Carl Poellath, Schrobenbausen
M11/17 L. Chr. Lauer, Nurnberg
M11/18 Heinrich Ulbrichts Witwe., Kaufing b. Schwanenstadt
M11/19 Wilhelm Deumer, Ludenscheid
M11/20 F. W. Assmann & Sohne, Ludenscheid
M11/21 Josef Rillebrand, Gablonz a. N. (Sudetenland)
M11/22 Ferdinand Wagner, Pforzheim
M11/23 Hans Doppler, Weis
M11/25 Fr. Keck & Sohn, Pforzheim
M11/26 Karl Pichl, Innsbruck
M11/27 Rudolf Richter, Schlag b. Gablonz a. N. (Sudetenland)
M11/28 Konrad Seibotb, Gablonz a. N. (Sudetenland)
M11/29 Simet & Co., Wien
M11/30 Rudolf Souval, Wien
M11/31 Karl Wild, Hamburg
M11/32 Oswald Posselt, Gablonz a. N. (Sudetenland)
M11/33 Fritz Zimmermann, Stuttgart
M11/34 Frank & Rief Stuttgart
M11/35 Argentor-Werke, Rust & Hetzel, Wien
M11/36 Richard Simm & Sohne, Gablonz a. N. (Sudetenland)
M11/39 Karl Hensler, Pforzheim

Номера производителей по реестру Президентканцелярии.

1 Deschler &Sohn Munchen
2 C.E. Junker Berlin
3 Wilheim Deumer Ludenscheld
4 Steinhauer & Luck Ludenscheld
5 Hermann Wernstein Jena-Lobstedt
6 Fritz Zimmermann Stuttgart
7 Paul Meyhauer Berlin
8 Ferdinand Hoffstadter Bonn a. Rhein
9 Liefergsmeinschaft Scmuckhandwerker Pforzheim
10 Foerster & Barth Pforzheim
11 Grossmann & Co. Wien
12 Frank & Reif Stuttgart-Zuffenhausen
13 Gustav Brehmer Markneukirchen/Sa
14 L. Chr. Lauer Nurnberg-W
15 Friedrich Orth Wien
16 Alols Rettenmaler Scwablsch-Gmund
18 Karl Wurster K.G. Markneukirchen/Sa
19 E. Ferd Weidmann Frankfurt/Main
20 C.F. Zimmermann Pforzheim
21 Gebr. Godet & Co. Berlin
22 Boerger & Co. Berlin
23 Arbeitsgemeinschaft fur Heereshedarf darf In der Graveur-u. Ziseleurinnung
24 Arbeitsgemeinschaft der Hanauer Plaket-ten-hersteller
25 Arbeitsgemeinschaft der Graveur-Gold-und Silberschemiede-Innungen
26 B. H. Mayer's Kunst-prageanstalt Pforzheim
27 Anton Schenkl's Nachf. Wien
28 Eugen Schmidthaussier Pforzheim
29 Hauptmunzamt Berlin
30 Hauptmunzamt Wien
31 Hans Gnad Wien
32 W. Hobachter Wien
33 Friedrich Linden Ludenscheld
34 Willy Annetsberger Munchen

35 F.W. Assmann & Sohn Ludenscheld
36 Bury & Leonhard Hanau a. M
37 Ad. Baumeister Ludenscheld
39 Rudolf Berge Gablonz a.d.N.
40 Berg & Nolte Ludenscheld
41 Geb. Bender Oberstein/Nahe
42 Biedermann & Co. Oberkassel b/Bonn
43 Julius Bauer Sohne Zella Mehlisi/Thur.
44 Jakob Bengel Idar/Oberdonau
45 Franz Jungwirth Wien
46 Hans Doppler Wels/Oberdonau
47 Erhard & Sohne A.G. Schwabisch Gmund
48 Richard Feix Gablonz a.d.N.
49 Josef Feix Sohne Gablonz a.d.N.
50 Karl Gschiermeister Wien
51 Eduard Goriach & Sohne Gablonz/N.
52 Gottlieb & Wagner Ldar/Oberstein
53 Glaser & Sohne Dresden
55 J.E. Hammer & Sohne Geringswalde
56 Robert Hauschild Pforzheim
57 Karl Hensler Pforzheim
58 Artur Jakel & Co. Gablonz/N.
59 Louis Keller Oberstein
60 Katz & Deyhle Pforzheim
61 Rudolf A. Karneth & Sohne Gablonz a.N.
62 Kerbach & Oesterhelt Dresden
63 Franz Klast & Sohne Gablonz a.N.
64 Gottl. Fr. Keck & Sohn Pforzheim
65 Klein & Quenzer A.G. Idar/Oberstein
66 Freidrich Keller Oberstein
67 H. Krelsel Gablonz a.N.
68 Alfred Knobloch Gablonz a.N.
69 Alols Klammer Innsbruck
70 Lind & Meyrer Oberstein a.d.N.
71 Rudolf Leukert Oberstein a.d.N.
72 Franz Lipp Pforzheim

73 Frank Manert Gablonz a.N.
74 Carl Maurer Sohn Oberstein/Nahe
76 Ernst L. Muller Pforzheim
77 Bayer. Hauptmunzamt Munchen
78 Gustav Miksch Gablonz/N.
80 G.H. Osang Dresden
81 Overhoff & Cle Ludenscheid
82 Augustin Prager Gablonz a.N.
83 Emll Peukert Gablonz a.N.
84 Carl Poellath Schrobenhausen
85 Julius Pletsch Gablonz/N.
86 Paulmann & Crone Ludenscheid
87 Roman Palme Gablonz a.N.
88 Werner Redo Saarlautern
89 Rudolf Richter Schlag 244 b. Gablonz
90 Aug. F. Richter K.G. Hamburg
91 Josef Rossler & Co. Gablonz a.d.N.
92 Josef Rucker & Sohn Gablonz a.d.N.
93 Richard Simm & Sohne Gablonz a.d.N.
95 Adolf Scholze Grunwald a.d.N.
98 Rudolf Souval Wien
99 Schwertner & Cle. Eggenberg
100 Rudolf Wachtler & Lange Mittweida
101 Rudolf Tam Gablonz a.d.N.
102 Philipp Turks Ww. Wien
103 Aug. G. Tam Gablonz a.d.N.
104 Hein. Ulbricht's Ww. Kaufing b/Schwanenstadt
105 Heinrich Vogt Pforzheim
106 Bruder Schneider A.G. Wien
107 Carl Wild Hamburg
108 Arno Wallpach Salzburg
109 Walter & Hentein Gablonz a.d.N.
110 Otto Zappe Gablonz a.d.N.
111 Ziemer & Sohne Oberstein
112 Argentor Werke Rust & Hetzel Wien
113 Hermann Aurich Dresden

114 Ludwig Bertsch Karlsruhe
116 Frunke & Brunninghaus Ludenscheld
117 Hugo Lang Wiesenthal a.N.
118 August Menzs & Sohn Wien
120 Franz Petzl Wien
122 JJ. Stahl Strassburg
123 Beck, Hassinger & Co. Strassburg
124 Rudolf Schanes Wien
125 Eugen Gauss Pforzheim
126 Eduard Hahn Oberstein/Nahe
127 Moritz Hausch A.G. Pforzheim
128 S. Jablonski G.m.b.H. Posen
129 Fritz Kohm Pforzheim
130 Wilh. Schroder & Co. Ludenscheld
131 Heinrich Wander Gablonz
132 Franz Reischauer Oberstein
134 Otto Klein & Co. Hanau
135 Julius Maurer Oberstein

Номера производителей по реестру LDO

L/10 Deschler & Sohn, Munchen 9 Wirthstrasse 9
L/11 Wilhelm Deumer Ludenscheid, Postfach 161
L/12 C.E. Junker, Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 13
L/13 Paul Meybauer Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 13
L/14 Friedrich Orth Wien VI/56 Schmalzhofgasse 18
L/15 Otto Schickle Pforzheim
L/16 Steinhauer & Luck Ludenscheid
L/17 Hermann Wernstein, Jena Lobstedt
L/18 D. H. Mayer's, Hofkunstprageanstalt Pforzheim
L/19 Ferkinand Hoffstatter Bonn/Rhein Postfach 161
L/21 Foerster & Barth Pforzheim Tunnelstr. 71
L/22 Rudolf Souval, Wein VII/62 Strasse Der Julikampfer 23
L/23 Julius MaurerOberstein/Nahe
L/24 Fritzzimmermann, Stuttgart-W. Silberburgstr. 58a
L/25 A. E. Kochert Wein 1 Neuer Markt 15

L/26 Klein & Quenzer Oberstein/Nahe
L/50 Gebr. Godet & Co. Berlin W8 Jagerstr. 19
L/51 E. Ferd. Wiedmann Frankfurt-M. S-10 Schifferstr. 52-54
L/52 C.F. Zimmermann Pforzheim Dr. Fritz-Todt-Str. 55
L/53 Hymmen & Co. Ludenscheid Karlstr.
L/54 Schauerte & Hohfeld Ludenscheid
L/55 Wachtler & Lange Rudolf Mittwaida/Sa.
L/56 Funcke & Bruninghaus
L/57 Boerger & Co.,Berlin SO 16 Adalbertstr. 42
L/58 Glaser & Sohn Dresden-A. Borngasse 5
L/59 Alois Rettenmaier Schwabisch-Gmund Parlerstr. 27
L/60 Gustav Brehmer Markneukirchen/SA (GB)
L/61 Friedrich Linden Ludenscheild (FLL)
L/62 Werner Redo Saarlautern
L/63 G.H. Osang Dresden, A-1 Neue Gasse 30
L/64 F.A. Assmann & Sohne Ludenscheid (A)
L/65 Dr. Franke & Co. Ludenscheid
L/66 A.D. Schwerdt Stuttgart-S, Splittlerstr. 36

Оглавление

Коллекционирование германской милитарии в России 3
Коллекционеры и покупатели 9
Любители свастики и «Скины» 9
Прикольщики 10
Собиратели 10
Перекупщики 11
Знатоки 11
Коллекционеры 12
Продавцы 13
Явные жулики 13
Бабушки 13
Ветераны и члены их семей 14
Копатели 15
Профессиональные дилеры 16
Коллекционеры-продавцы 16
Магазин и аукционы 17
Области сбора военной и политической символики 3 Рейха 18
Металлическая атрибутика 3 Рейха 19
Дневные значки 19
Знаки различия и эмблемы 33
Пряжки 54
Пуговицы 54
Образцы клейм производителей на обратных сторонах пуговиц 59
Значки организаций 63
Почетные знаки и награды 77
Застежки 78
Застежки и иголки на значках. Методы их крепления 78
Застежки на знаках. Особенности застежек на знаках Люфтваффе 82
Крепления медалей 97
Крепления эмблем 100
Клейма 104
Методы производства 116
Штамповка 116
Литье 120
Изделия, состоящие из нескольких частей 122
Материалы 130
Алюминий 131
Медь и Медные сплавы 132
Никель 132
Цинк и кригсметаллы 133

Серебро 133
Железо и Сталь 134
Покрытия и финишная отделка 135
Бронза 136
Золочение 137
Серебрение 139
Эмали и краски 141
Белая эмаль 142
Красные эмали 143
Черная эмаль 145
Синяя эмаль 147
Краски 148
Оценка состояния предмета 151
Коды производителей по реестрам RZM 153
M1 - Производители металлических знаков различия и значков организаций 153
M2 - Субподрядные производители 157
M4 - Производители пряжек для ремней 158
M5 - Производители аксессуаров для униформы, пуговиц, крючков и т.п. 161
M7 - Производители холодного оружия и частей для него 170
M9 - Производители партийной атрибутики и символики партийных мероприятий 173
M11 - Производители наград НСДАП 182
Номера производителей по реестру Президентканцелярии 184
Номера производителей по реестру LDO 187